



1. \*Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14$ .
3. Сварку выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме мест, <sup>2</sup> указанных особо. Электрод типа Э-50А ГОСТ 9467-75, для приварки змеевиков к коллектору, электрод типа Э-42А ГОСТ 9467-75 для сварки металлоконструкций.
4. Гребенку приварить к соседней с одной стороны.
5. Вместо поз.8 допускается использовать такелажные детали, изготовленные по нормам завода-изготовителя. Место приварки уточнить при сборке.
6. Гидравлическое испытание произвести давлением  $P_{пр.} = 1.25 P_{раб.}$  ( $P_{раб.} = 48 \text{ кгс/см}^2$ )
7. После установки пакета, поз. 10-16 (транспортировочный каркас) демонтировать. Гребенки поз.5 и 6 обрезать заподлицо с двутавром поз.9.
8. Маркировать: обозначение чертежа.
9. Остальные Т.Т. по ОСТ 108.030.40-79

						099.0 16432СБ			
Изм	Лист	N докум.	Таблицы	Лист			№ п/п	Масса	Максимальная
Разработ.	Николюкина		Инженер					3773	1:15
Проверил	Розина		Инженер						
Утвердил	Павлов		Инженер				Лист	Листов	Т
Пакет экономизера Сборочный чертёж									
ХКП "Капиталэнергострой" г. Харьков									