

(со снятыми дверцами шкафа)

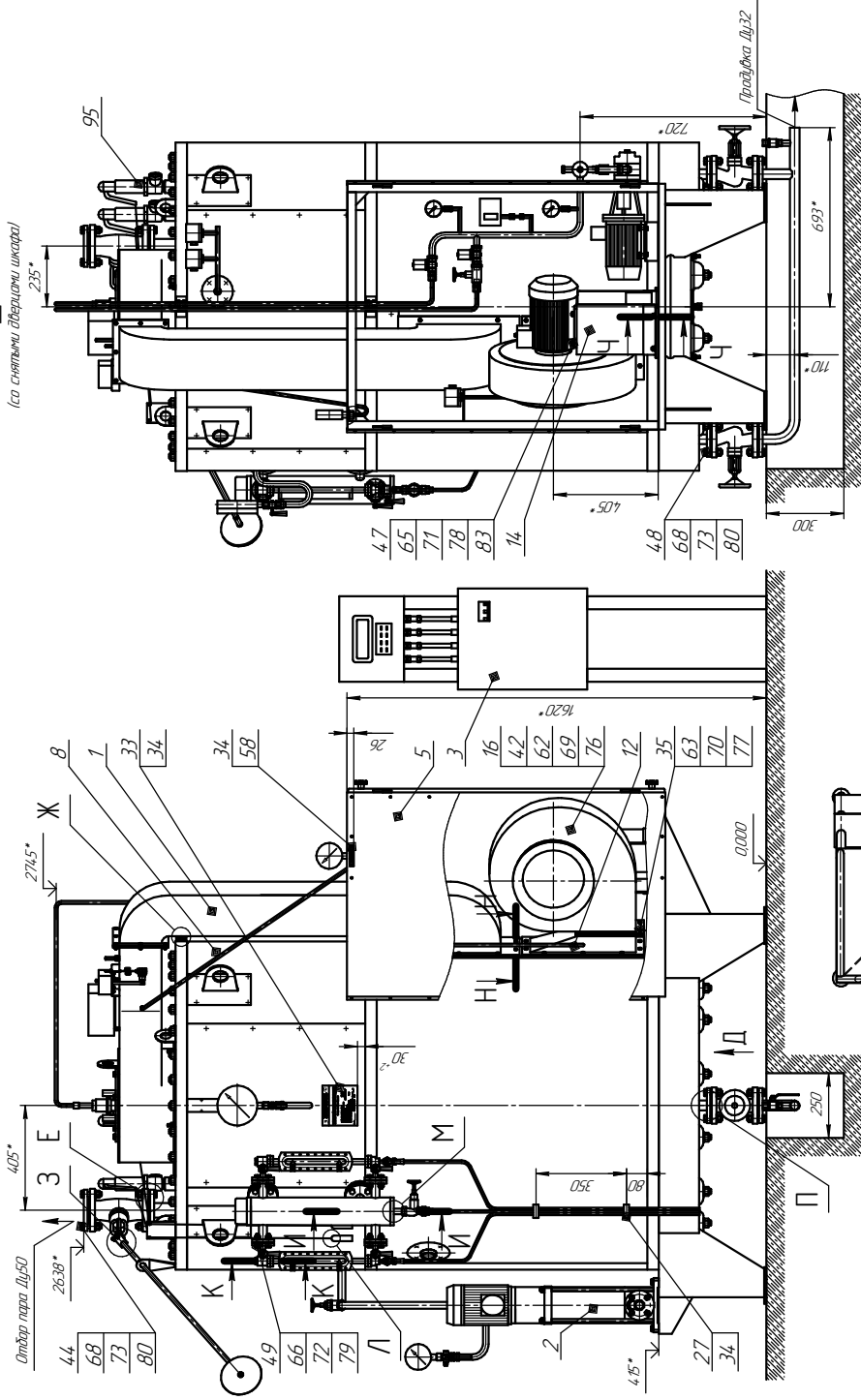
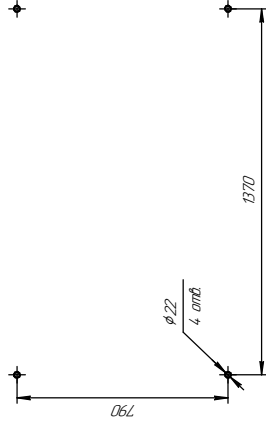
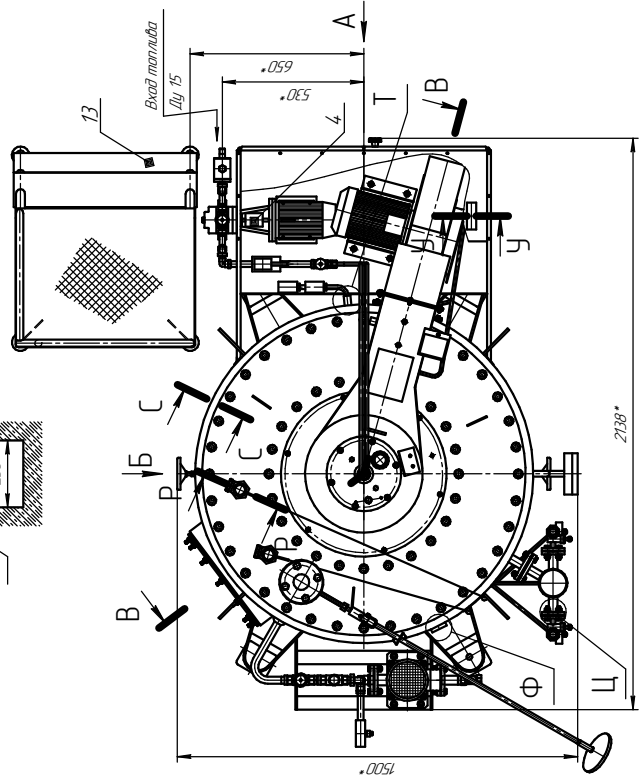
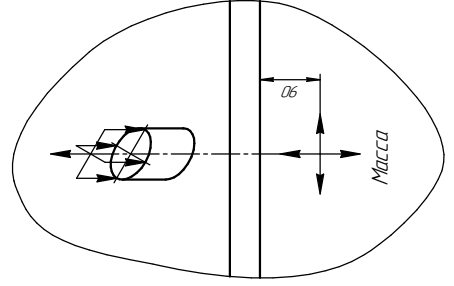


Схема расположения отверстий  
под фундаментные болты



1. \*Размеры для справок.
2. Неукладные отдельные листы отклонения размеров  $\pm 16$ .
3. К обечайке наружной и к наружным листам обшивки капота пришить шириной 38 отступив 100-20мм сверху и снизу от перпендикулярного шва со швом по горизонтальному - 400-20мм по вертикали - 200-20мм. На штыри уложить минераловатные маты и загерметизировать их герметиком штырей.
4. При укладке капота прикрутить минеральную заглушку от минератора ГОСТ 12405-80. Заглушить заглушками, патрубками колпаки дифференциальной, патрубков продувки, штырей датчика давления, патрубков отбора пара.
5. На фланец патрубков капота капот не устанавливается БЖ, БЖЗ и приборы адматоматы, напорные, манометры Ø100, Ø80 ГОСТ 12405-80, прибор заливки, вентили патрубков, трубопроводов продувки, пелги уравнивания паровой заливки, трассы подачи прецизионных клапанов. Местонахождение этих комплектующих и крепежных деталей к ним указано в комплектности.
6. Материал паровой заливки присваивается к пелге.
7. Патрубки (Пилт) выступающие на капоте обдувать полиэтиленовой пленкой поз.45 и обдувать паробойкой отклонений поз.46.
8. Произвести испытание на герметичность до выработки декоративной обшивки давлением 2-25МПа (200-250кгс/м<sup>2</sup>). Пелгера давления в пелге в течение 5 минут должны дыть до 20%.
9. Зазор между пилтой шкатора поз.5 и отпорой поз.4, между отпорой поз.4 и заглушкой вентилатора поз.13 устраняется набраном прокладкой поз.4.7.
10. В резьбовом соединении в качестве уплотнителя применить прядь льна преленного диаметромозага ГОСТ3030-76, пропитанного сыновым сирком или шкатором, делитици ГОСТ1482-77, разведенным в натуральном масле ГОСТ7931-76. Нестичность с пилотой поз.6 допускается установить в лобном месте для удобной адматоматы капота.
12. Покрытие наружных поверхностей капота и трубопроводов энель поз.13 ГОСТ1926-72 или поз.125 ГОСТ16465-76 светлых тонов по эрменту ФА-ОЖ ГОСТ19109-81 по VI классу ГОСТ19032-74.
13. Покрытие покрытия 217м.
13. Кронштейн поз.26 с зеркалом поз.100 закрепить при монтаже болте энельким двум соединяющим винтами поз.34, к обшивке капота в прикручен положении.
14. Допускается прошивать полиэтиленовые капоты из нескольких частей минераловатных матов прошитых.
15. ОВМ, дот М8,25 поз.68 допускается не устанавливать в соединении фланца перекачки и фланца вентилатора ВЖ-3,5 в прикрущенном месте.

5 (1:4)

[illegible]

