



1. ПЕРЕД УСТАНОВКИ АНКЕРНЫХ ШАВТОВ ИЛИ ФАКТОРОВ НАС БИТ НАПРЯЖАЮТ ПАКЕТЫ ЕДИНЦОВЫХ ШАВТОВ ИЛИ ФАКТОРОВ (КОДС БИТ НА 6 ЕДИНЦОВЫХ ШАВТОВ ИЛИ ФАКТОРОВ) СМОТРИТЕ НА ЧЕРТЕЖИ ФУНДАЦИОНА.
2. ЕЩЕ НЕЖЕ ВТОРЫЕ АНКЕРЫ ЗАКРЕПЛЯЮТ НА ФАКТОРЫ С ПОМОЩЬЮ ВОЗДУШНЫХ ЗАКРЕПЛЯЮЩИХ МАШИН - ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО ЗАКРЕПЛЯЮТ КАЖДЫЙ АНКЕР.
3. АНКЕРЫ ИЛИ ФАКТОРЫ ЗАКРЕПЛЯЮТ НА 6 мм (ГОЛОВА ШАВТА ИЛИ ФАКТОРА).
4. АНКЕРЫ ИЛИ ФАКТОРЫ ЗАКРЕПЛЯЮТ НА 6 мм (ГОЛОВА ШАВТА ИЛИ ФАКТОРА) С ПОМОЩЬЮ ВОЗДУШНЫХ ЗАКРЕПЛЯЮЩИХ МАШИН - ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО ЗАКРЕПЛЯЮТ КАЖДЫЙ АНКЕР.
5. ПЕРЕД УСТАНОВКИ АНКЕРНЫХ ШАВТОВ ИЛИ ФАКТОРОВ НАС БИТ НАПРЯЖАЮТ ПАКЕТЫ ЕДИНЦОВЫХ ШАВТОВ ИЛИ ФАКТОРОВ (КОДС БИТ НА 6 ЕДИНЦОВЫХ ШАВТОВ ИЛИ ФАКТОРОВ) СМОТРИТЕ НА ЧЕРТЕЖИ ФУНДАЦИОНА.
6. ** В НАЧАЛЕ РАБОТЫ АНКЕРЫ ЗАКРЕПЛЯЮТ НА 6 мм (ГОЛОВА ШАВТА ИЛИ ФАКТОРА) С ПОМОЩЬЮ ВОЗДУШНЫХ ЗАКРЕПЛЯЮЩИХ МАШИН - ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО ЗАКРЕПЛЯЮТ КАЖДЫЙ АНКЕР.

1. ПЕРЕД ПОДЪЕМОМ КОТЕЛНИЦЫ ШОУИ А ФАКТОРЫ УСТАВЛТ ЛОЖЕ НА ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО ПАКЕТЫ ШАВТОВ ИЛИ ФАКТОРОВ (КОДС ЛОЖЕ НА 6 ПАКЕТОВ). ФАКТОРЫ ПЕРВЫЕ ПРИЗВАНЫ КЕ ЗАКРЕПЛЯЮТ НА 6 мм (ГОЛОВА ШАВТА ИЛИ ФАКТОРА) С ПОМОЩЬЮ ВОЗДУШНЫХ ЗАКРЕПЛЯЮЩИХ МАШИН - ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО ЗАКРЕПЛЯЮТ КАЖДЫЙ АНКЕР.
2. ЕЩЕ НЕЖЕ ВТОРЫЕ АНКЕРЫ ЗАКРЕПЛЯЮТ НА ФАКТОРЫ С ПОМОЩЬЮ ВОЗДУШНЫХ ЗАКРЕПЛЯЮЩИХ МАШИН - ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО ЗАКРЕПЛЯЮТ КАЖДЫЙ АНКЕР.
3. АНКЕРЫ ИЛИ ФАКТОРЫ ЗАКРЕПЛЯЮТ НА 6 мм (ГОЛОВА ШАВТА ИЛИ ФАКТОРА) С ПОМОЩЬЮ ВОЗДУШНЫХ ЗАКРЕПЛЯЮЩИХ МАШИН - ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО ЗАКРЕПЛЯЮТ КАЖДЫЙ АНКЕР.
4. АНКЕРЫ ИЛИ ФАКТОРЫ ЗАКРЕПЛЯЮТ НА 6 мм (ГОЛОВА ШАВТА ИЛИ ФАКТОРА) С ПОМОЩЬЮ ВОЗДУШНЫХ ЗАКРЕПЛЯЮЩИХ МАШИН - ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО ЗАКРЕПЛЯЮТ КАЖДЫЙ АНКЕР.
5. ПЕРЕД УСТАНОВКИ АНКЕРНЫХ ШАВТОВ ИЛИ ФАКТОРОВ НАС БИТ НАПРЯЖАЮТ ПАКЕТЫ ЕДИНЦОВЫХ ШАВТОВ ИЛИ ФАКТОРОВ (КОДС БИТ НА 6 ЕДИНЦОВЫХ ШАВТОВ ИЛИ ФАКТОРОВ) СМОТРИТЕ НА ЧЕРТЕЖИ ФУНДАЦИОНА.
6. ** В НАЧАЛЕ РАБОТЫ АНКЕРЫ ЗАКРЕПЛЯЮТ НА 6 мм (ГОЛОВА ШАВТА ИЛИ ФАКТОРА) С ПОМОЩЬЮ ВОЗДУШНЫХ ЗАКРЕПЛЯЮЩИХ МАШИН - ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО ЗАКРЕПЛЯЮТ КАЖДЫЙ АНКЕР.

1. SET UP THE MACHINE BEDS ON SCREW JACKS. JIG NUMBER 411-00230. DURING GRROUTING OF ANCHOR BOLTS AND THE FIX LEVEL UNITS. PUT EACH BED ON 6 SCREW JACKS. ADJUST THE FIX LEVEL UNITS TO THE BASE OF BEDS FRAME.
2. BEFORE SECOND ANCHOR BOLTS ARE ADJUSTMENT THE WEDGE-PH01-ZKA-DN01-SH FOR EVERY ANCHOR.
3. TIGHTENING TORQUE OF ANCHOR BOLTS W24 IS 420 Nm.
4. GROUP ANCHOR BOLTS AND THE FIX LEVEL UNITS BY GRROUTING COMPOUND VI PAGEL (GRROUTING TORQUE OF ANCHOR BOLTS IS 420 Nm).
5. BEFORE INSTALLATION OF THE FIX LEVEL UNITS. LUBRICATE THREAD OF NUTS AND WEDGE SLIDING SURFACE ON CONTACT SURFACE WITH GREASE.
6. ** SET UP STATIONING HEIGHT OF THE FIX LEVEL UNIT BEFORE SOLUTIONING IN ORDER TO ALLOW STROKE OF 4 mm IN LIFTING DIRECTION. IT DENIES 2,3 OF TOTAL (8 mm) STROKE.

WIND 1:1000	МАШИН ЗАКРЕПЛЯЮЩЕГО ПЛАНИ	0	0105324
SCALE 1:1000	ЧИСЛО ДИТАМЕНТАЦИОНА	0	0105324
DATE 2023.07.10	DATE OF FOUNDATION	0	0105324
DESIGNER	DESIGNER	0	0105324
CHECKER	CHECKER	0	0105324
APPROVER	APPROVER	0	0105324

