

Спецификация металлических изделий

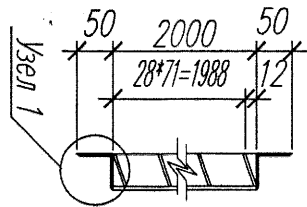
Марка	N дет	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Масса, кг			Примечание
					дет	всех	марки	
ВЖ-1	1	L 50x5	600	2	2,3	4,6	42,0	
	2	L 50x5	2100	2	7,9	15,8		
	3	- 45x1,5	500	72	0,3	21,6		
РМ-1	4	L 50x5	610	4	2,3	4,6	23,2	
	5	L 50x5	2110	2	8,0	16,0		
	6	Ø 8 А-III	200	33	0,08	2,64		

1. Общие указания см. лист 1.
1. Сварные швы толщиной 5 мм, за исключением перьев, которые привариваются швом 2 мм.
2. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. На монтаже металлоконструкции покрыть торцы слоем грунтовки ГФ-021 по ГОСТ 25129-82\* и двумя слоями эмали ПФ-133 по ГОСТ 926-82\*.

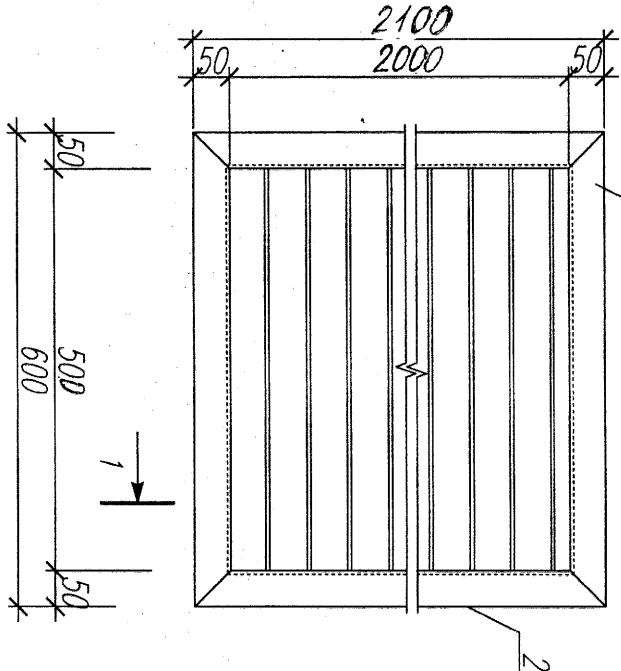
ВЖ-1



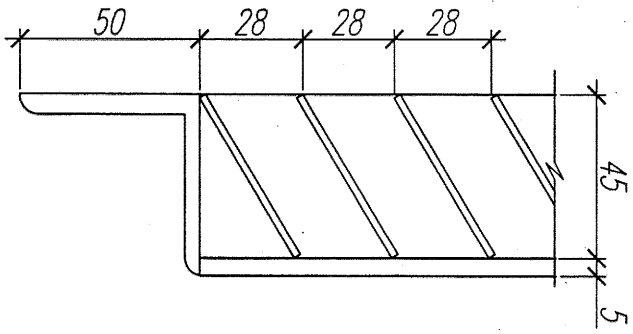
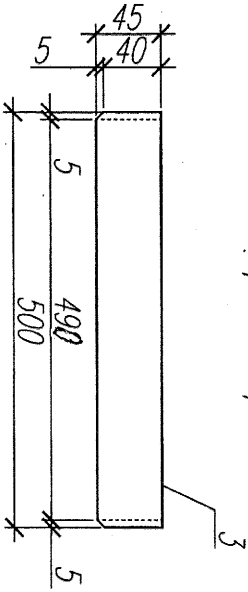
1-1



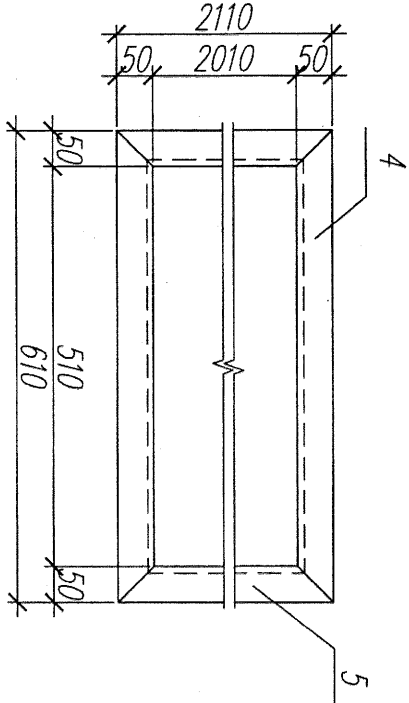
Узел 1



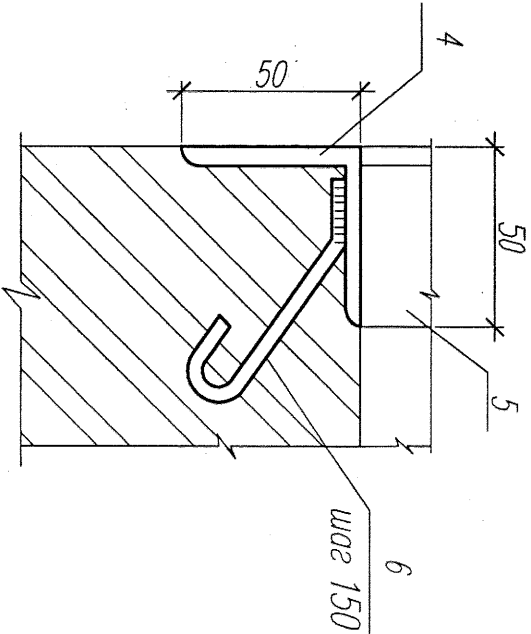
Развертка пера



РМ-1



Узел установки РМ-1  
в кладку



Инв. N подл.	Подпись и дата	Взамен инв. N
7116		

043.2496.4180-AP									
ТЭЦ г.Саров. Строительство III очереди ТЭЦ									
Комел ст. № без пылесистемы									
Изм.	Кол.уч.	Лист	Нрек	Подпись	Дата	Здание блока высокого			
Разработал	Абдулганов				12.11.	гавления (БВД)			
Проверил	Ташебева				12.11.				
Нач. отд.	Микова				12.11.				
ГИП	Кимаев				12.11.				
И.контр.	Микова				12.11.				
						Жалюзийная решетка ВЖ-1.		ВНИПИэнергопром	
						Металлическая рама РМ-1.		Приводящий филиал	