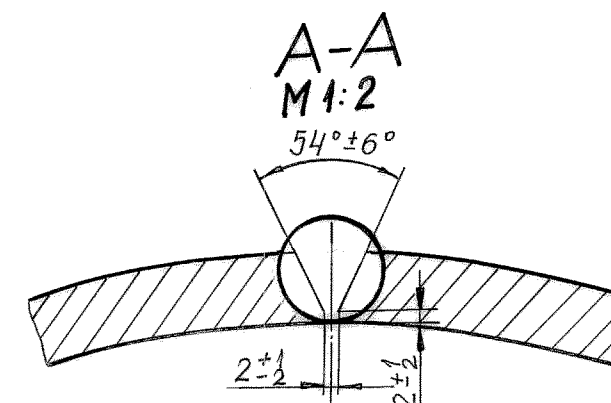
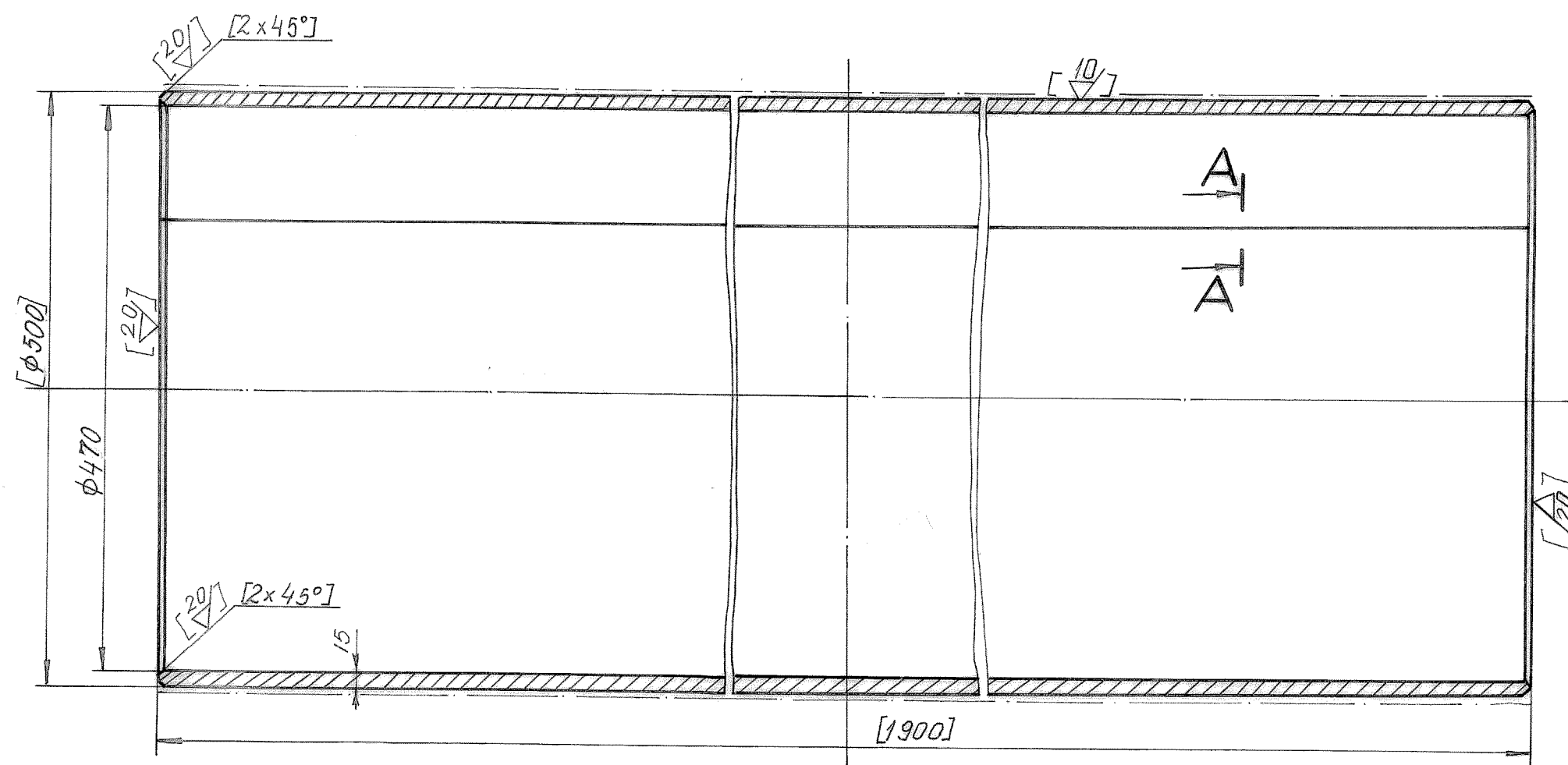




1. Размерите и знаците за грабовост, поставени в средни скоби да се осигурят след заварката във възела.
2. Разгънатата дължина се определя в зависимост от изходния материал.
3. Допуска се по дължина цилиндъра да се направи от две части в зависимост от изходния материал.

1		Шев 14V1900	Электроде Е 42-А БДС 5517-65	-	-	1,700	
поз. №	Означение	Наименование	Материал	бр.	ед. тегло	общ.	Забел.
			24.802/05.01.01.01			КЪМ Вн 55-00	
Изм.	Бр.	Име докум.	Подпис	Дата	Стадий	Маса	Назнач.
Разработ		Кохенов	(п)	1980			
Проверен		Кохенов	(п)				
Контрол							
Н-к отдел		Иванов	(п)				
Контрол							
Изготвил							
			Лт □ БДС3992-70 Вст3 БДС2592-71		Лист 1	Вс листа 1	ТЕЦ „Марица-изток 2“