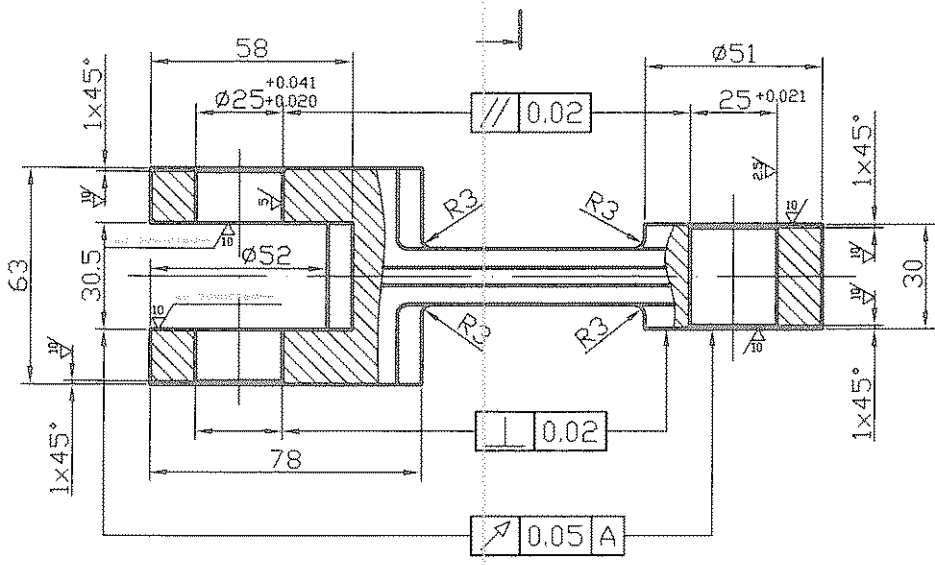
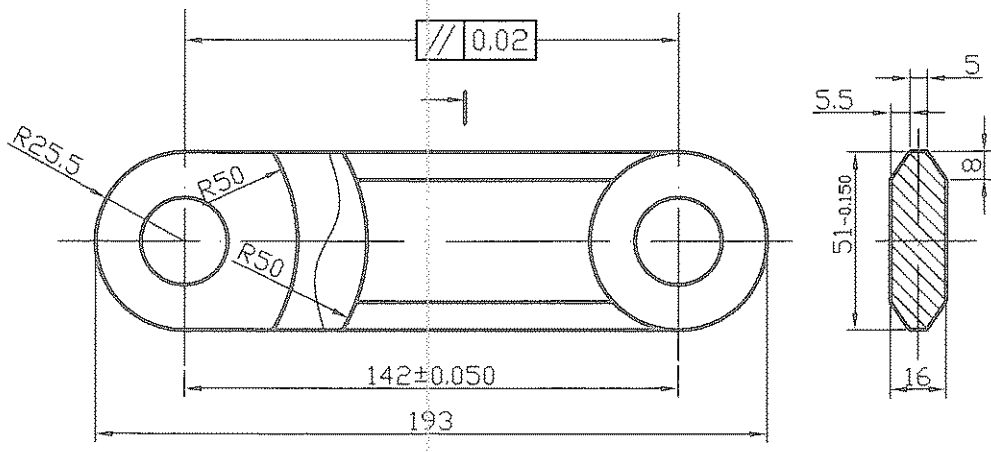


✓/✓/✓



1. Изковка клас I.
2. HRC 27...35.
3. Допуски, радиуси на закръгления и наклони на щамповката по БДС4784-80.
4. Ненанесените гранични отклонения на размерите, клас m-БДС EN 22768-1.
5. След коването детайлът да се подложи на нормализация.

Инив.№ на дубл.	Подпис и дата
Зам. инв.№	
Подпис и дата	
Инив.№ на ориг.	

				Транспортър верижен	C 14.01.07.10.00.01		
				СОИ 1...4			
Изм. Бр.	№ на докум.	Подпис	Дата	Звено	Стадии	Маса	Мащаб
Разработил	инж. Добрев	<i>[Signature]</i>	16.09.		0		1:2
Проверил	инж. Добрев	<i>[Signature]</i>	2013г.				
Съгласув.					Лист 1	Вс. листа 1	
				20MnCr5 EN 10084	ТЕЦ "МАРИЦА ИЗТОК 2"		