

Форм.	Зона	Поз.	Означение	Наименование	Кол.	Забелешка	
						Предм. №	Ном. №
A3			M843.05.30.01 ЧС	Чертеж сборен			
				Селобенц единица			
A3		3	M843.05.30.01:1	Тяло на барабан	1		
				Детайли			
A3		1	M843.05.30.01.01	Вал задвижващ	1		
A4		4	940.4770-84:004MC/BJRF	Капак	2		
A4		7	940.4770-84:005MC/BJRF	Пръстен опорен	2		
				Стандарт. изделия			
		2		Рингфедер RFN7012-400-495	4		
		5		Болт 2. M20x45-5.6 БАС1234-85	16		
		6		Шайба 2 20H БАС833-82	16		
				Материали			
A3		1	M843.05.30.01.01/KTR	Изк. Вал задвижващ	1		

Подпис и дата

Имв. № на кул.



Зам. имв. №

Подпис и дата

Имв. № на ориг.

МТЛТ 2

M843.05.30.01 "СП"

Изм.	Вр.	№ на докум.	Подпис	Дата
Разработил	инж. Добрев			11.05.
Проверил	инж. Добрев			2012г.

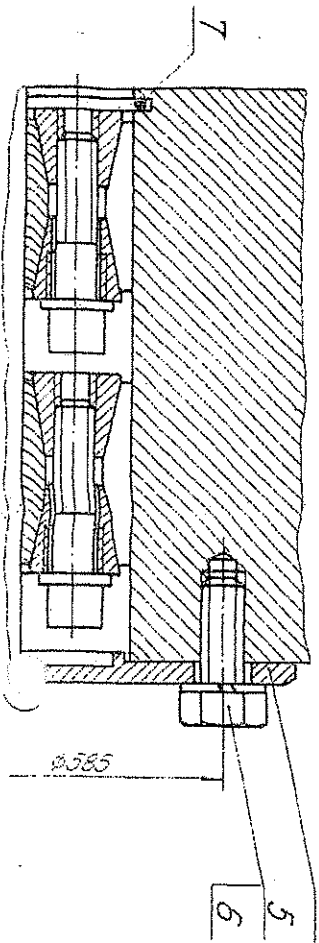
Барабан задвижващ

ДВУСТРАНЕН

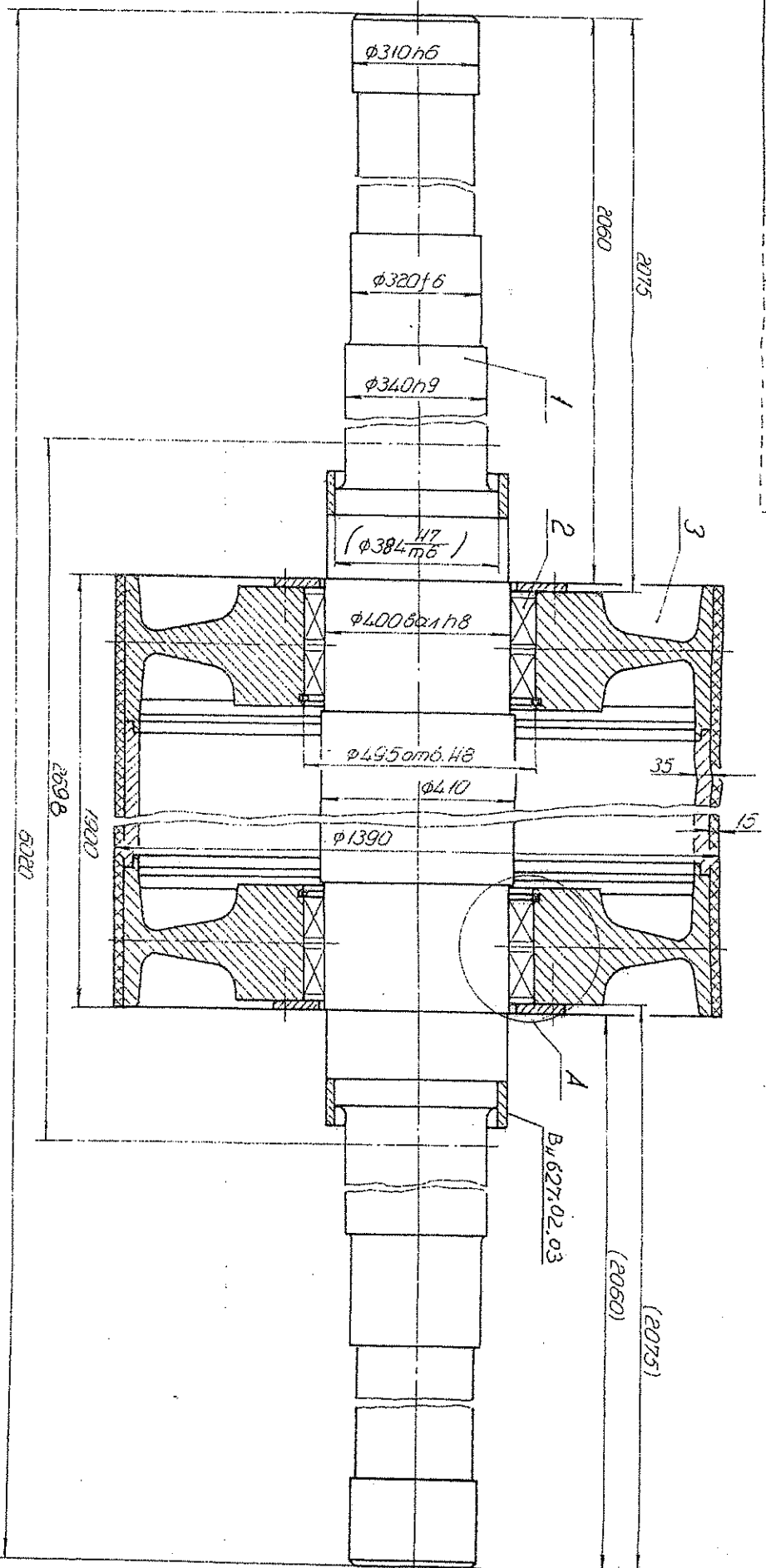
Стадия	Лист	Вс. листа
0	1	1

\*ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2\* ЕАД

10.05.30.01  
MB3.05.30.01

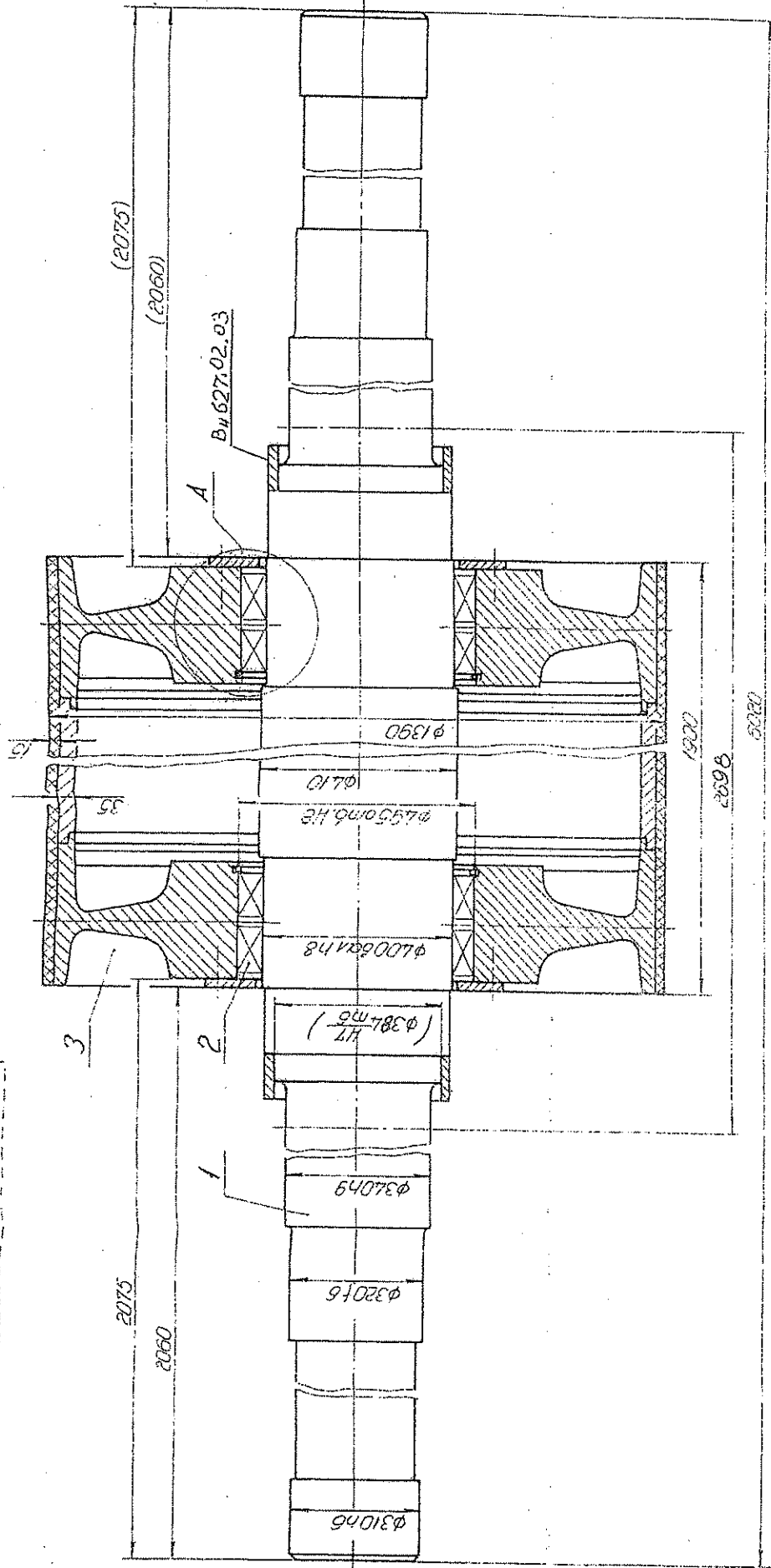


A  
M1:2.5

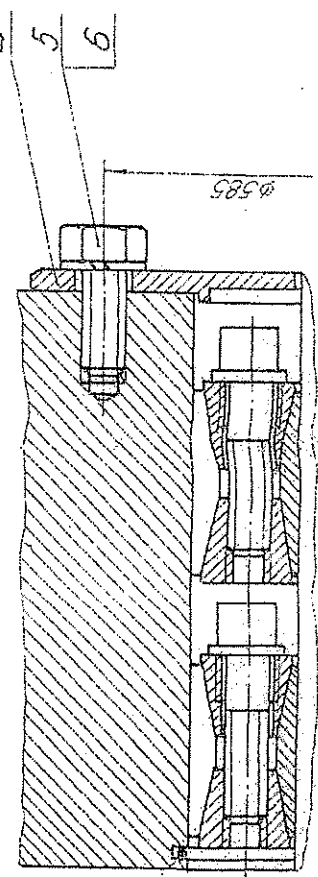


Имен. Вр.	№ на докум.	Полнис	Дата
Разработил/инж. Досева			11.05.2012г.
Проверил/инж. Досева			
МЛТ 2 Вн 6222.00 М843.05.30.01 БОРБАН ЗАДВИЖВАЩ АВУСТРОНЕН			
Страна	Маса	Колор	
0	9545	M110	
Лист 1	Вс. листа 1		
*ТЕЦ НАРПИЦА ИТБК СРЕДИ			

M843.05.30.01



A  
M1:2,5



МТЛТ 2		М843.05.30.01	
Имя	Бр.	№Экз. архив.	Подпись
Резавоткин, Д.В.	11.05.2012	11.05.2012	
Проверил	инж. Добряев		
Стадия	Масса	Масса	Масса
0	9545	M110	M110
Лист 1	Вс. Листа 1	ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2'Б/АД	

БОРБОН ЗАДВИЖВОЩ  
ДВУСТРАНЕН

Лист 1

Вс. Листа 1

ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2'Б/АД

МТЛТ 2

М843.05.30.01

Имя

Бр.

№Экз. архив.

Подпись

Резавоткин, Д.В.

11.05.2012

11.05.2012

Проверил

инж. Добряев

Стадия

Масса

Масса

Масса

0

9545

M110

M110

Лист 1

Вс. Листа 1

ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2'Б/АД

БОРБОН ЗАДВИЖВОЩ

ДВУСТРАНЕН

МТЛТ 2

М843.05.30.01

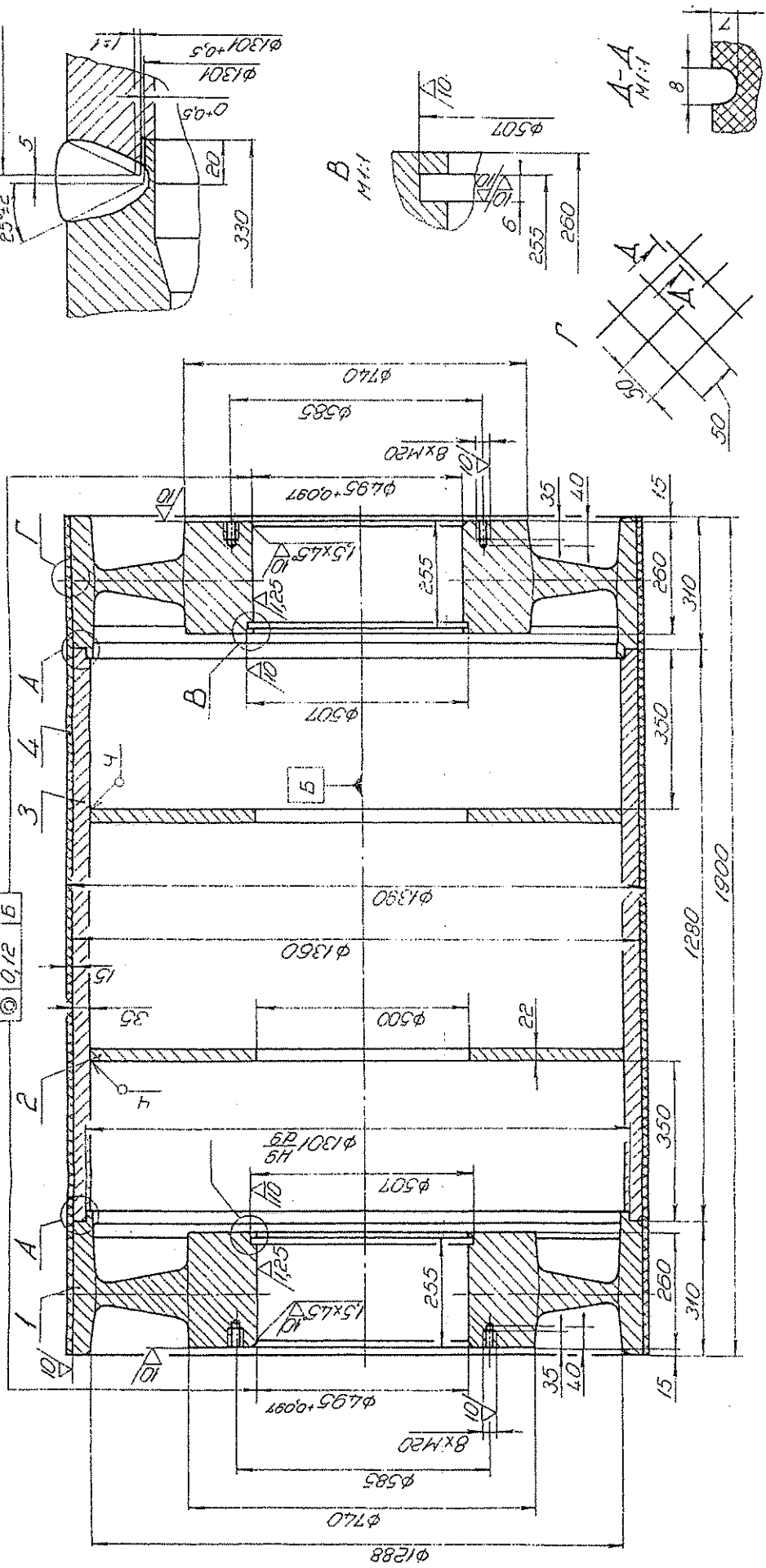




M843.05.30.01:1

(N)

0	0,05
1	0,05
2	0,12
3	0,12
4	0,12
5	0,12

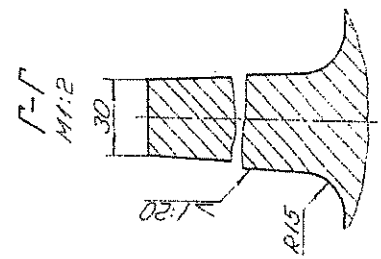
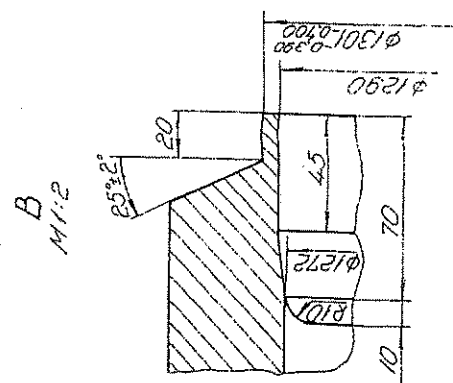
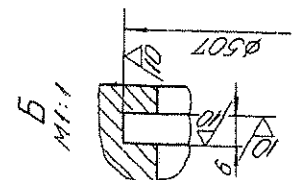
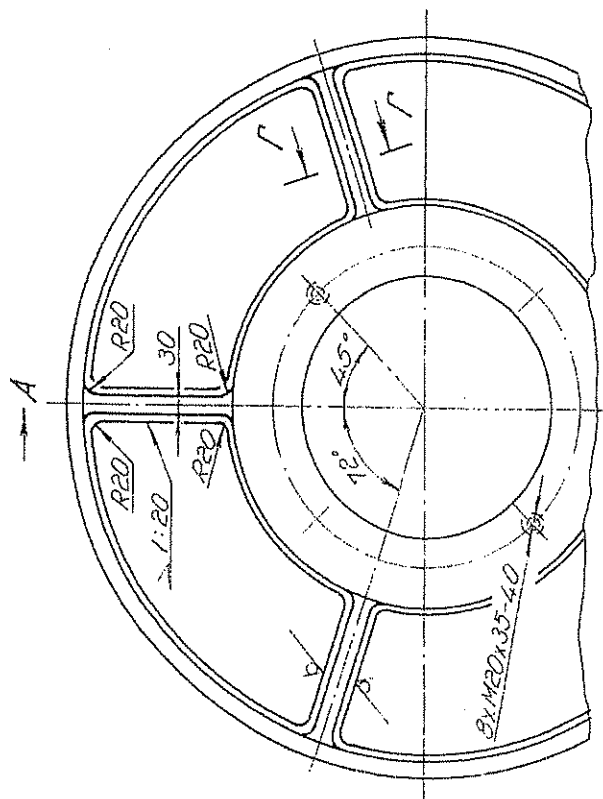
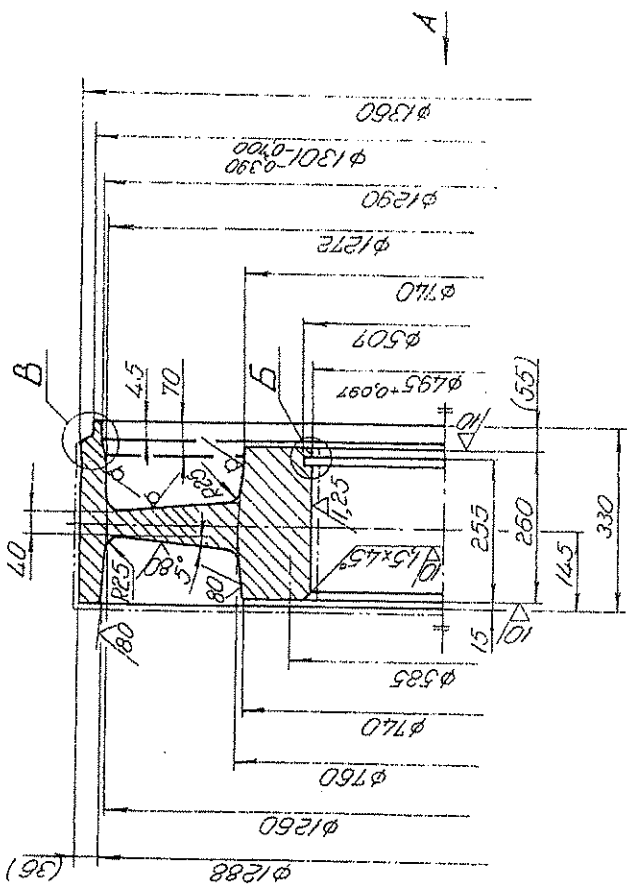


1. Заварките да се изпълнят при предварителен подогрев - температура 120...150 °C.
2. Заваръчните шевове да се подложат 100% на УЗК преди вункализация.
3. Вункализат:
- 3.1. Твърдост: 60 ± 5 Шора по DIN 53505.
- 3.2. Изтрибаемост: 120 mg по DIN 53515.

МЛТ 2		М843.05.30.01:1	
Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис Дата
		Разработчик: Давеев	В. Давеев 11.05.2012г.
		Проверил: инж. Давеев	В. Давеев 11.05.2012г.
Стадия	Маса	Късове	
0	4785	М:1:10	
Лист 1		Вс. листа 1	
ТЕЦ МАРИЦА ИСТОК 2 ЕАД			

М843.05.30.01:1/1

Лист (✓)



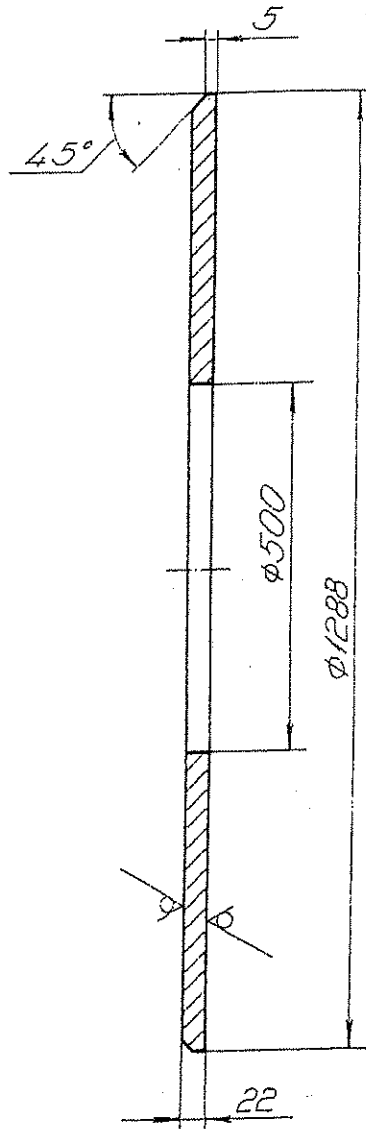
1. Технически изисквания за отливка съгласно ГИ2-022 на „РЕМОНТЕКС-Раднево“ ЕАД.

2. ----- Прибавка за окончателна обработка.

МТ/ЛТ 2		М843.05.30.01:1/1	
Изм.	Бр.	№ на док.	Получ. Дата
		Разработчик	11.05.
Проверил	инж. Даврев	инж. Даврев	2012г.
Стодия	0	Маса	1380
Лист 1		Моща	M1:10
Вс. листа 1			
30ГЛ БДС 6550-86		*ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2*ЕАД	

M843.05.30.01:1/2

10/ (✓)



Размерът в скоби (φ1288) се получава от измерения вътрешен диаметър на обшивката с черт.№ M843.05.30.01:1/3 намален с 5mm.

Инд. № на ориг.	Зам. инв. №	Индв. № на кубл.	Поглис и дата	МТЛТ 2	M843.05.30.01:1/2		
Инд. № на ориг.	Зам. инв. №	Индв. № на кубл.	Поглис и дата	Диафрагма	Стадия	Маса	Мащаб
Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис	Дата	0	191	M1:10
Разработил	инж. Добрев		<i>[Signature]</i>	11.05.			
Проверил	инж. Добрев		<i>[Signature]</i>	2012г.	Лист 1	Вс. листа 1	
				S235JRG2 EN 10025-2	*ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2*ЕА/		

Първо приложение

Справка №

Поглис и дата

Индв. № на кубл.

Зам. инв. №

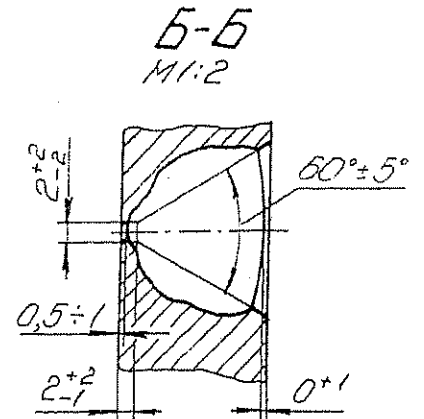
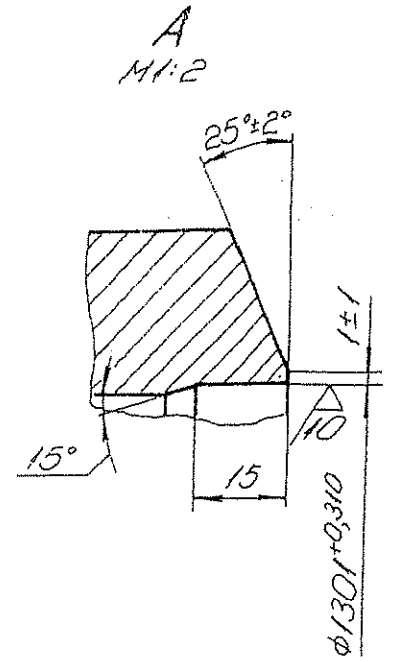
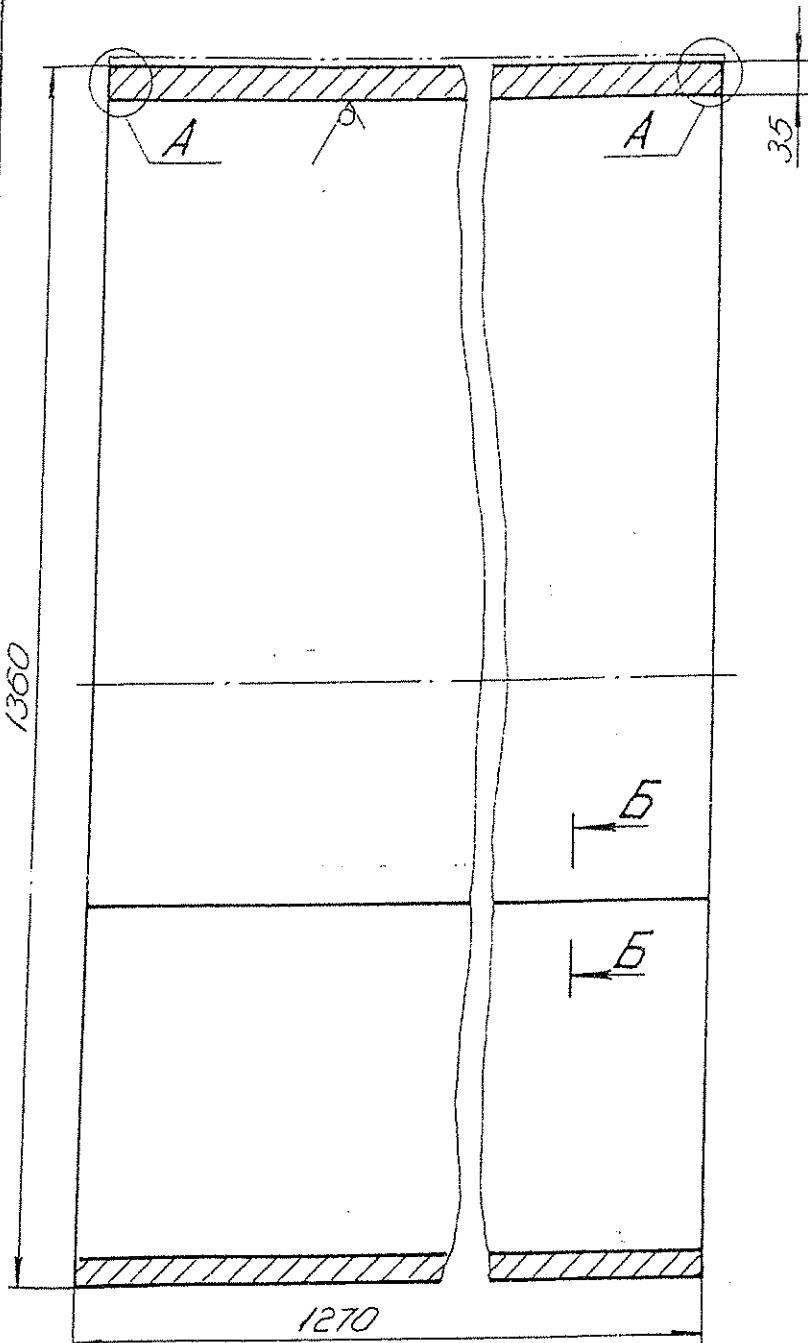
Поглис и дата

Инд. № на ориг.



M843.05.30.01.1/3

20/ (✓)



1. 0\_4162.

2. ——— Припуск за окончателна обработка.

Инд. № на ориз.  
Поглис и дата  
Зам. инв. №  
Инд. № на суба.  
Поглис и дата

МТЛТ 2

M843.05.30.011/3

Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис	Дата
Разработил		инж. Добрев	<i>[Signature]</i>	11.05.
Проверил		инж. Добрев	<i>[Signature]</i>	2012г.

Обшивка

Стадия	Маса	Мащаб
0	1458	M1:10
Лист 1	Во листа 1	

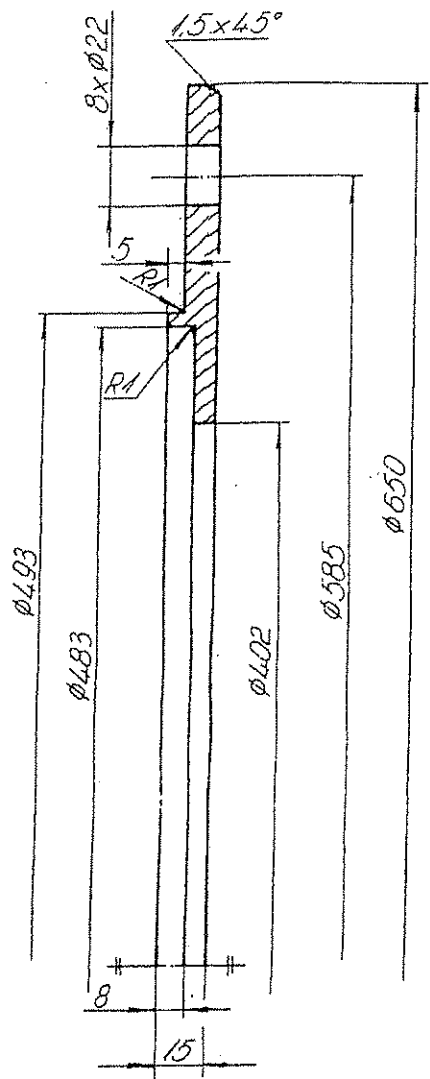
S235JRG2 EN 10025-2

\*ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2\*ЕАЗ

940.4770-84:004MC/B/RF

20/

Справочен №  
Първо приложение



Неанесените гранични отклонения на размерите  $+t_2; -t_2; \pm t_2/2$  по БДС 14999-80.

Име, № на орг.	Подпис и дата	Зам. име, №	Име, № дубл.	Подпис и дата

MT, ЛТ 2					940.4770-84:004MC/B/RF			
Изм.	Вр.	№ на докум.	Подпис	Дата	Капак	Стадия	Маса	Мащаб
Разработил	инж. Добрев		<i>[Signature]</i>	11.05.		0	14.7	M1:2.5
Проверил	инж. Добрев		<i>[Signature]</i>	2012г.		Лист 1	Вс. листа 1	
S235JRG2 EN10025-2					ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2 <sup>о</sup> ЕАД			

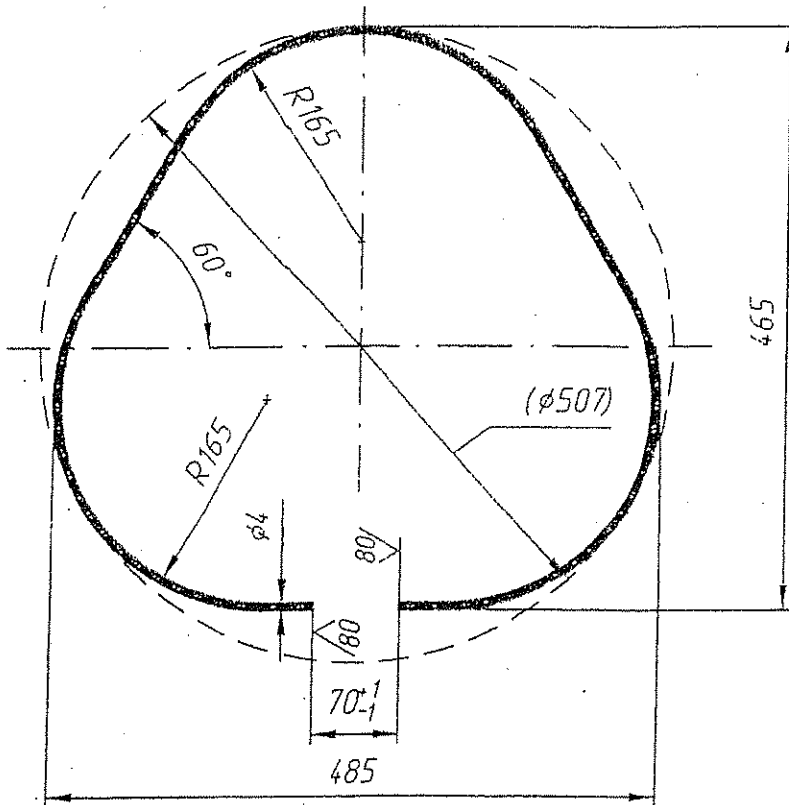
4. 12. 716

940.4770-84:005MC/B/RF

(N) ✓

Първо приложение

Справкач №:



1.  $\phi$  1416mm

2. Ненанесените гранични отклонения на размерите  $+t_2; -t_2; \pm \frac{t_2}{2}$  по БДС 14999-80.

Подпис и дата

Имя, И. Н. дубл.

Зам. инб. №

Подпис и дата

Имя, И. Н. на орг.

Изм.	Вр.	№ на докум.	Подпис	Дата
Разработил	инж. Добрев		<i>[Signature]</i>	11.05.
Проверил	инж. Добрев		<i>[Signature]</i>	2012г.

МТЛТ 2

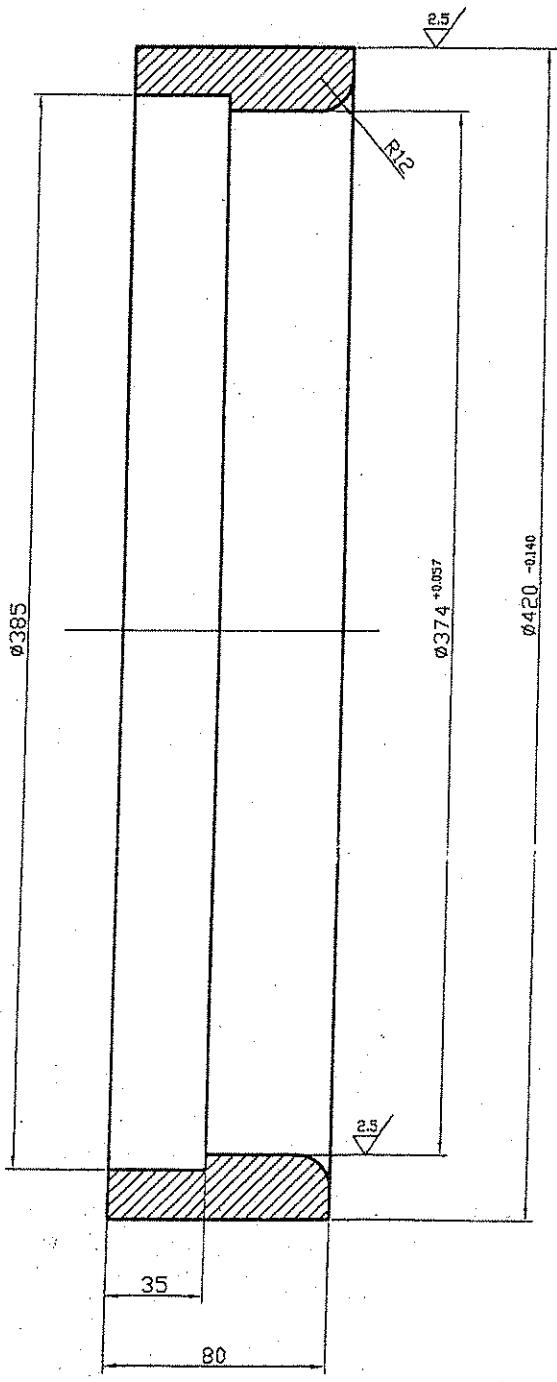
940.4770-84:005MC/B/RF

Пръстен опорен

Стадия	Маса	Мащаб
0	1.38	M1:5
Лист 1	Вс. листа 1	

60С2А ГОСТ 14963-78

\*ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК-2\*ЕАД



Ненанесените гранични отклонение, клас m/K EN 22768.

Инв. № на орг.	Инв. № дубл.	Зам. инв. №	Инв. № дубл.	Лист и дата
2350				

Инв. № на орг.	Доплис и дата	Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис	Дата
2350	11.05.2012	Разработил		инж. Добрев	<i>[Signature]</i>	11.05.2012
		Проверил		инж. Добрев	<i>[Signature]</i>	
		Съгласув.				

Вн 627.02.03

Втулка

Стадия	Маса	Мащаб
0		M1:2.5
Лист 1	Вс. листа 1	

C45 EN 10083-2

\*ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2\*ЕАД