



1. *Размер для справок.
2. Н14; Н14; ±1Т14/2.
3. **Допускается изготовление деталей поз.34, 35, 36 из нескольких частей.
4. ***Использовать существующую опору.
5. Для труб $d \leq 300$ использовать существующие опоры.
6. Сварку произвести швом С17, У17 по ГОСТ 16037-80 по контуру прилегания деталей электродами ЧОНИ-13/45, ЧОНИ-13/55. Длина сварных швов $L=240$ м.
7. Острые кромки притупить.

Чертеж с сайта: <http://nviktor.com>

Реконструкция котельной		
Изм. Колуч Лист № док. Подпись Дата		
Разработал Назаров		
Проверил ГИП		
Главный корпус		
Трубопровод сетевой воды.		
Разрезы. Спецификация оборудования.		
(Начало)		
М1:100	РП	Лист 4.1
ТОО «ХХХХ» г.ХХХХ		
в (XXX) ХХХХХХ.		
Формат А1		

И.В.М. подл. Подпись и дата

И.В.М. подл. Подпись и дата

И.В.М. подл. Подпись и дата