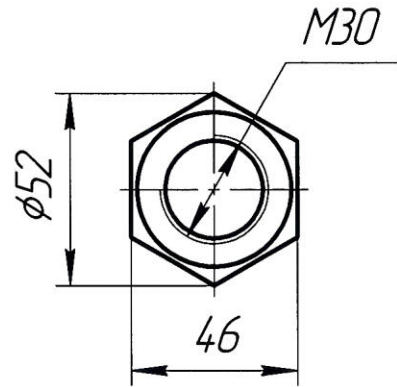
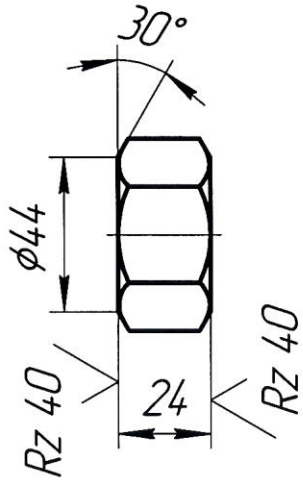


329.1434.00.02

Rz 80  $\checkmark$  ( $\checkmark$ )

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

1. Материалы для замены: Сталь 30ХГСА.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14/2$ .

329.1434.00.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Тырышкин		31.01.06
Проб.		Ткаченко		
Т.контр.				
Вед. инж. СПР		Лесников		
Н.контр.				
Утв.				

Гайка крепления  
основных лопаток  
ротора МВ.

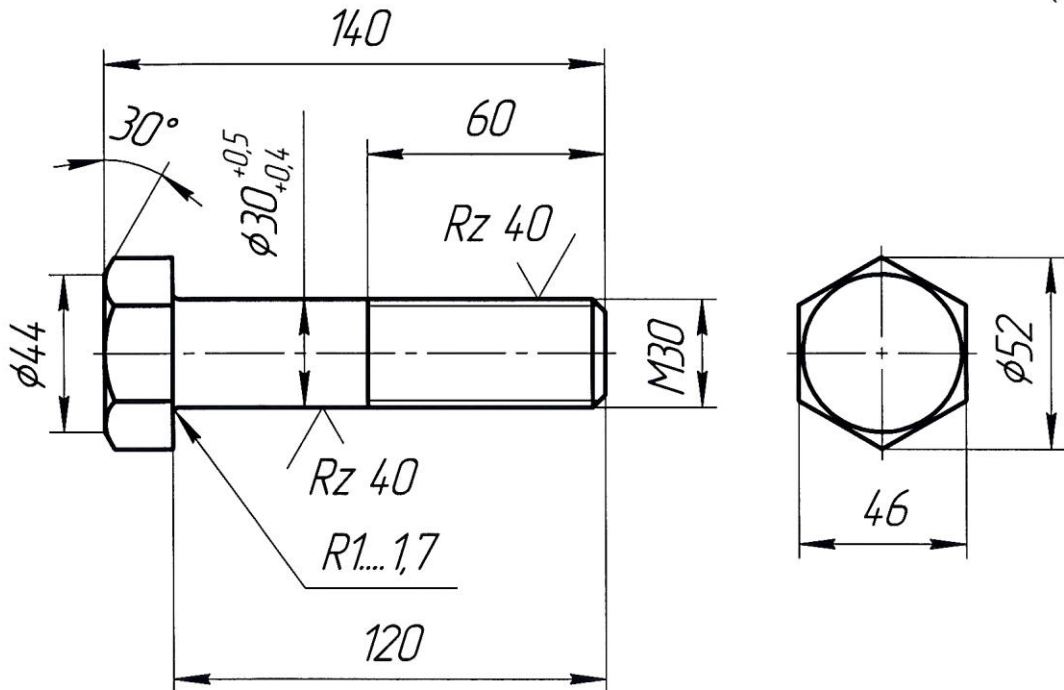
Сталь 30ХС ГОСТ 4543-71

Лист	Масса	Масштаб
Лист 2		1:2
Листов 2		

ПКГ ПТО  
БГРЭС-1

324.1434.00.01

Rz 80 ✓(✓)



1. Материалы для замены: Сталь 38ХС, Сталь 30ХГСА.
2. Термообработка HB 235...277.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14/2$ .
4. После термообработки болтов произвести выборочный контроль на твердость в объеме 4% от партии 100 штук.

324.1434.00.01

				324.1434.00.01		
				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		1:2
Разраб.	Тырышкин			31.01.06		
Проб.	Ткаченко					
Т.контр.					Лист 1	Листов 2
Вед. инж. СПР	Лесников				ПКГ ПТО	
Н.контр.					БГРЭС-1.	
Утв.					Сталь 25Х1МФ ГОСТ 20072-74.	

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дробл.

Подп. и дата

Инв. № подл.