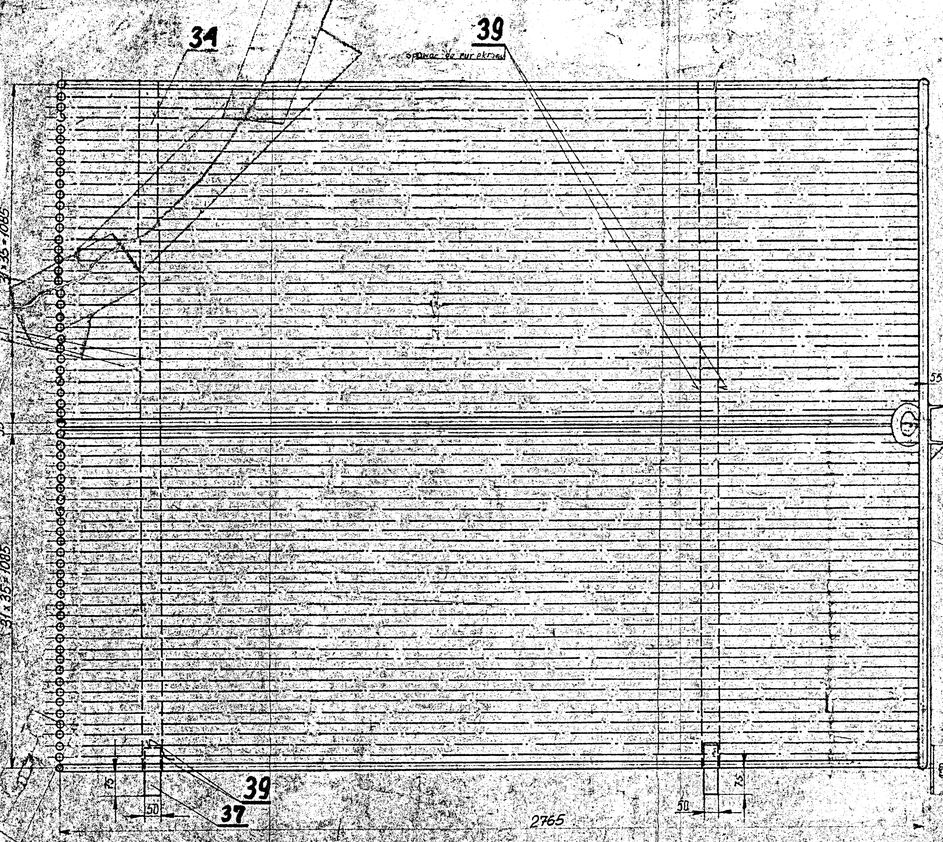
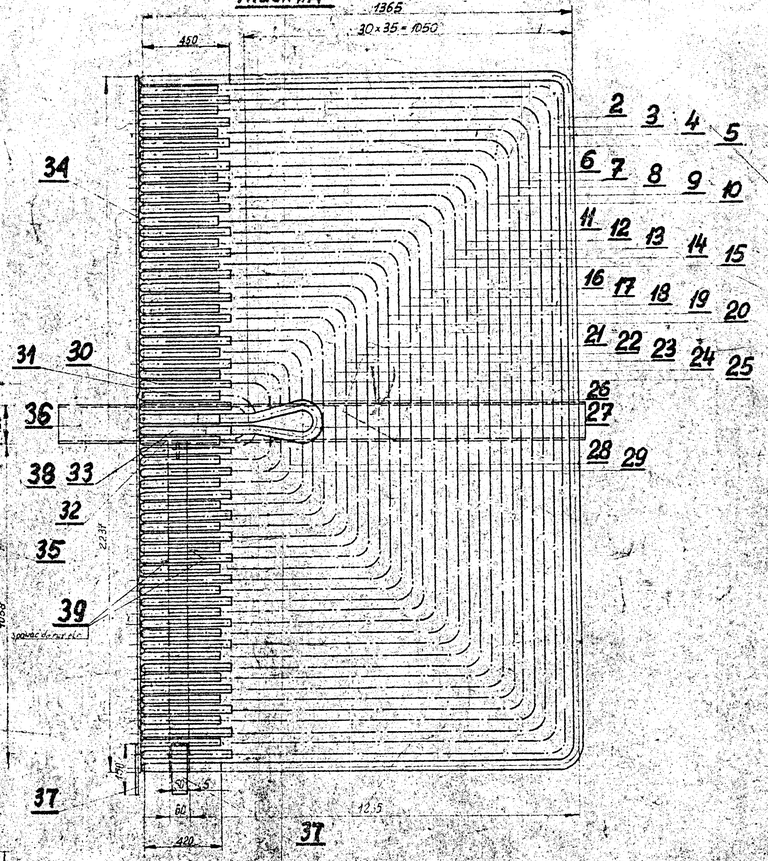
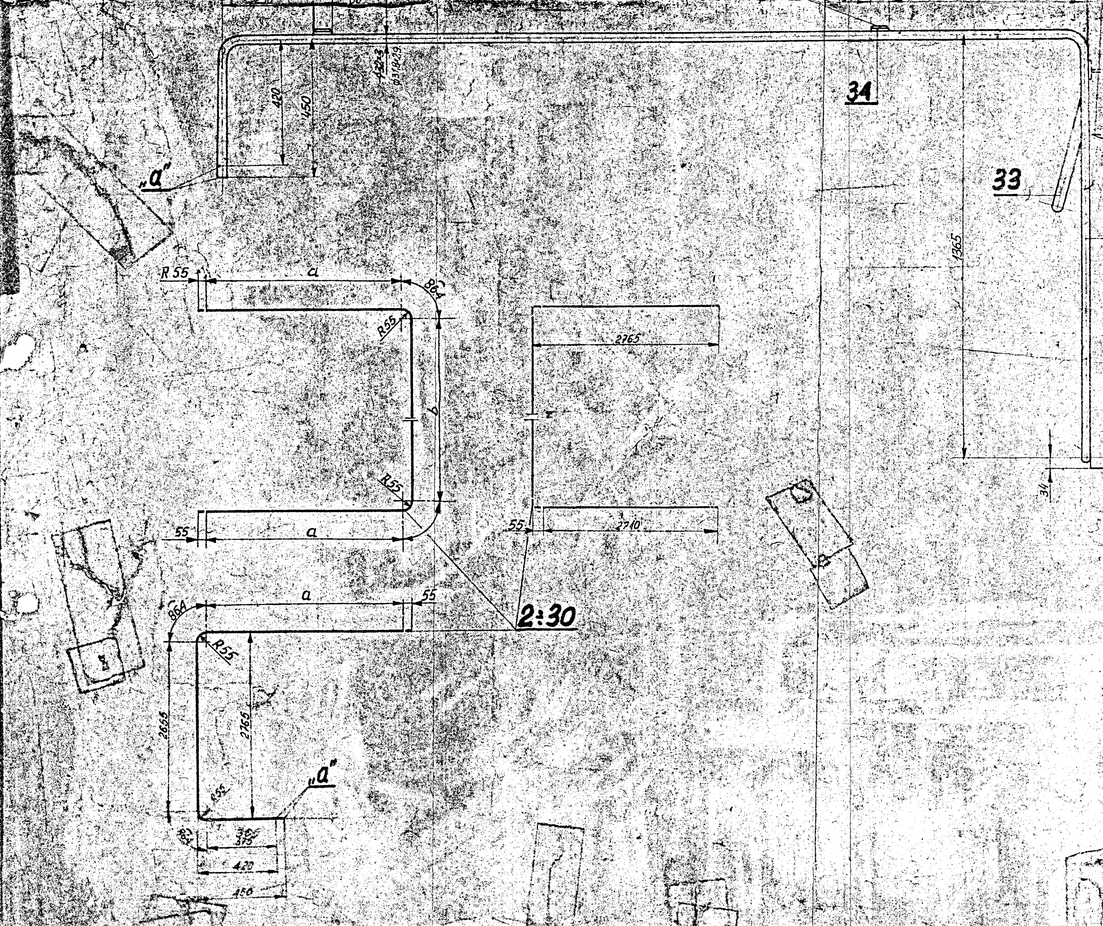
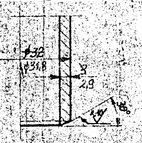
Widok „A"







Szczegół „a"



Ciśnienie obliczeniowe – 16 atn.
Temperatura czynnika – 150 °C
Temperatura obliczeniowa – 150+50=200°C

Zmiana sposobu spawania elektrodą poz. 39, 37 na spawanie drutem w osłonie CO_2 wg. zał. 10.

Zmiana	Data	Wykonał	Sprawdził	Data
bis zmiany		zm. wd	Kędzierska Inż. Wiśniewska	2005

Tabela wymiarów

Pozycja	Wymiar „a" (mm)	Wymiar „b" (mm)	Całk. długość rury (mm)
2	1255	2095	11193,4
3	1220	2025	11053,4
4	1185	1955	10913,4
5	1150	1885	10773,4
6	1115	1815	10663,4
7	1080	1745	10493,4
8	1045	1675	10353,4
9	1010	1605	10213,4
10	975	1535	10073,4
11	940	1465	9933,4
12	905	1395	9793,4
13	870	1325	9653,4
14	835	1255	9513,4
15	800	1185	9373,4
16	765	1115	9233,4
17	730	1045	9093,4
18	695	975	8953,4
19	660	905	8813,4
20	625	835	8673,4
21	590	765	8533,4
22	555	695	8393,4
23	520	625	8253,4
24	485	555	8113,4
25	450	485	7973,4
26	415	415	7833,4
27	380	345	7693,4
28	345	275	7553,4
29	310	205	7413,4
30	275	135	7273,4

Uwaga:
1. Wymiary rur odniesione są do ich osi.
2. Promienie gięcia rur R55 mm.
3. Narysowano środkową część ekranu lewego, prawą wykonać w odbiciu lustrzanym.

Ciężar zestawu = 6412 -kg

Ilość	Nazwa części (zespołu)	Nr rys. (normy)	Poz.	Materiał i nr. normy	Jedn.	Ciężar Całk.	Uwagi
4 mb	Spolna SW D 3		40			0,32	wg PN-H-74219
4 mb	Szkoc elektr. SW D 3		39	TB140/464 PN-69/H-92120		0,32	
1	Blacha 6H 48 x 48	PN-H/H-92202	38	St3Sx PN-65/H-92120		0,85	
3	≠ 50 x 6 x 150	1030/10302	37	"	0,36	1,08	
1	C 120 x 1617	PN-59/H-93405	36	St3Sx PN-73/H-93000		22,5	
1	≠ 60 x 6 x 1058	PN-71/H-93202	35	St3Sx PN-73/H-93000		3,-	
2	≠ 60 x 6 x 2236	PN-71/H-93202	34	St3Sx PN-73/H-93000	6,33	12,66	
1	Rura ekranu druga	1030/104/14	33			25,6	
1	Rura ekranu pierwsza	1030/104/13	32			14,6	
1	Rura ekranu trzecia	D-10423	31			14,8	
1	Rura 6318x29	PN-74/H-74252 7273,4	30	TR10 PN-74/H-74252		15,1	L=9350 ZH
1	" " "	7413,4	29	" "		15,4	L=9500 ZH
1	" " "	7553,4	28	" "		15,7	L=9700 ZH
1	" " "	7693,4	27	" "		16,-	L=9760 ZH
1	" " "	7833,4	26	" "		16,3	L=10060 ZH
1	" " "	7973,4	25	" "		16,6	L=10250 ZH
1	" " "	8113,4	24	" "		16,9	L=10500 ZH
1	" " "	8253,4	23	" "		17,2	L=10600 ZH
1	" " "	8393,4	22	" "		17,5	L=10850 ZH
1	" " "	8533,4	21	" "		17,7	L=10900 ZH
1	" " "	8673,4	20	" "		18,-	L=11150 ZH
1	" " "	8813,4	19	" "		18,3	L=11300 ZH
1	" " "	8953,4	18	" "		18,6	L=11500 ZH
1	" " "	9093,4	17	" "		18,8	L=11650 ZH
1	" " "	9233,4	16	" "		19,2	L=11900 ZH
1	" " "	9373,4	15	" "		19,5	L=11950 ZH
1	" " "	9513,4	14	" "		19,8	L=12200 ZH
1	" " "	9653,4	13	" "		20,-	L=12350 ZH
1	" " "	9793,4	12	" "		20,4	L=12550 ZH
1	" " "	9933,4	11	" "		20,7	L=12800 ZH
1	" " "	10073,4	10	" "		21,-	L=12950 ZH
1	" " "	10213,4	9	" "		21,2	L=13050 ZH
1	" " "	10353,4	8	" "		21,5	L=13400 ZH
1	" " "	10493,4	7	" "		21,8	L=13400 ZH
1	" " "	10633,4	6	" "		22,2	L=13750 ZH
1	" " "	10773,4	5	" "		22,4	L=13850 ZH
1	" " "	10913,4	4	" "		22,7	L=14000 ZH
1	" " "	11053,4	3	" "		23,-	L=14100 ZH
1	Rura 6318x29	11193,4 PN-74/H-74252	2	TR10 PN-74/H-74252		23,3	L=14300 ZH

Wykonanie: WR 10-010
Nr zam.: 104
Nazwa przedmiotu: Środkowa część ekranu kotła WR 10-010
Nr archiwum:
Konstrukcja: I-11367/76 a
Nr rys.: 1030 104 12
Podpis: Data:
Opracował: Kędzierska 2005
Sprawdził: Wiśniewska
Zatwierdził:
Kontrola: E. P. Szki
Technol.: H. Szlata
Kierownik: J. Wiśniewski
Konstr. nadz.: T. Strzelec
Rysował: Z. Chaker
Podpis
Data
Kopiował: Podpis
Data
Kalka: 1.10 1.20
Fabryka Kotłów - Sosnowiec