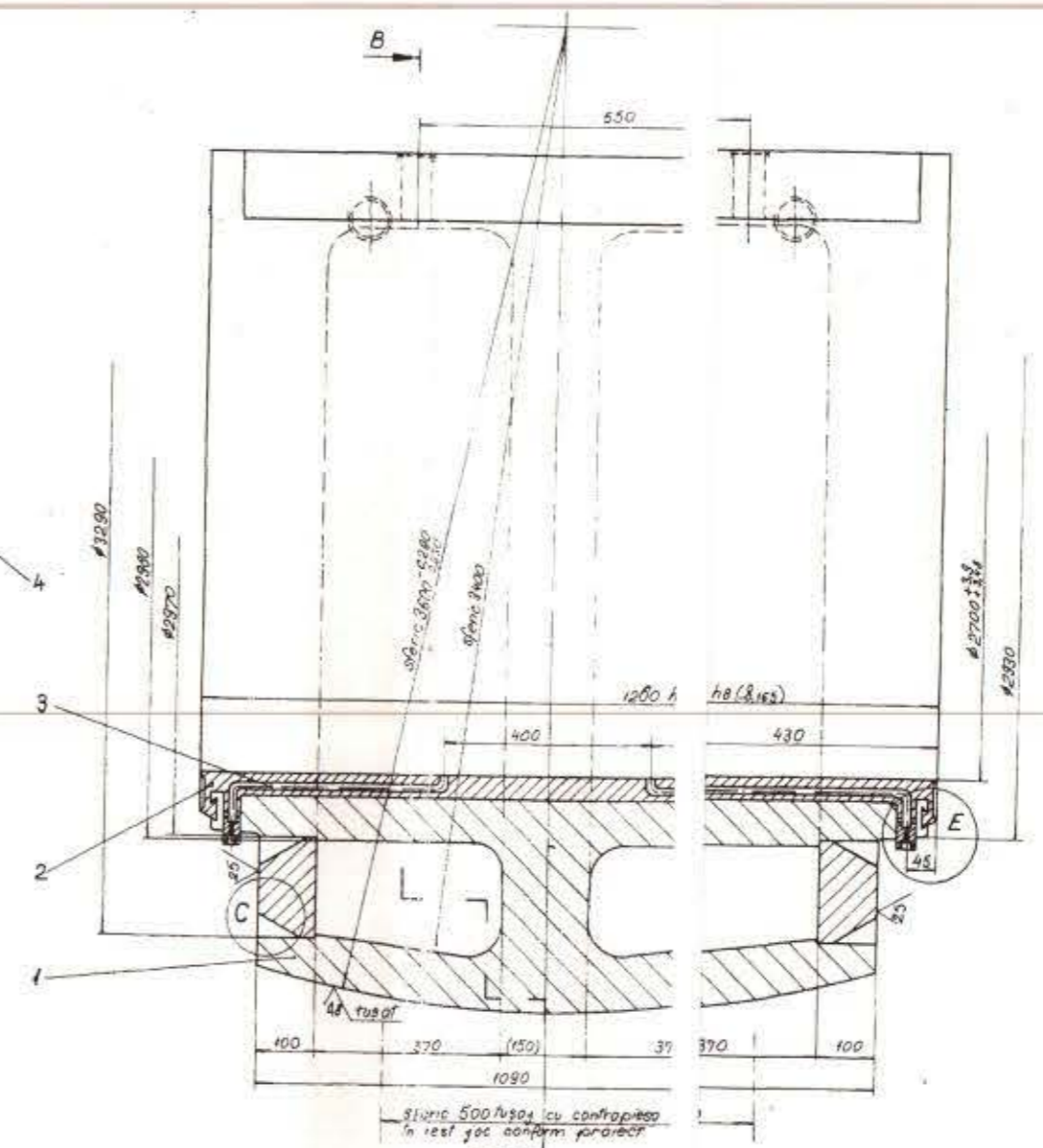
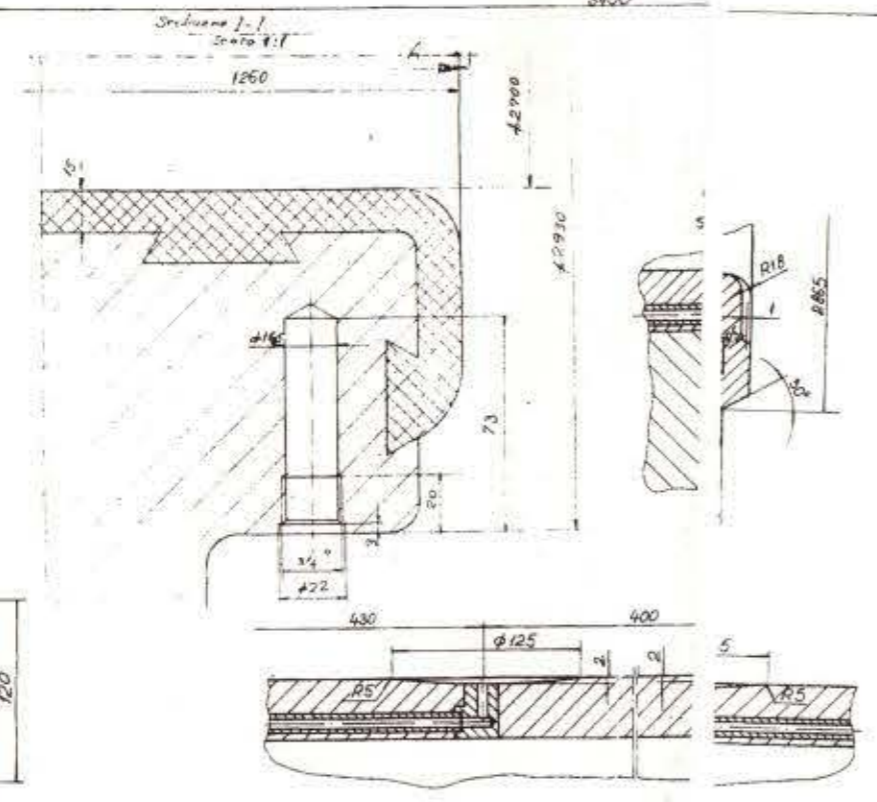
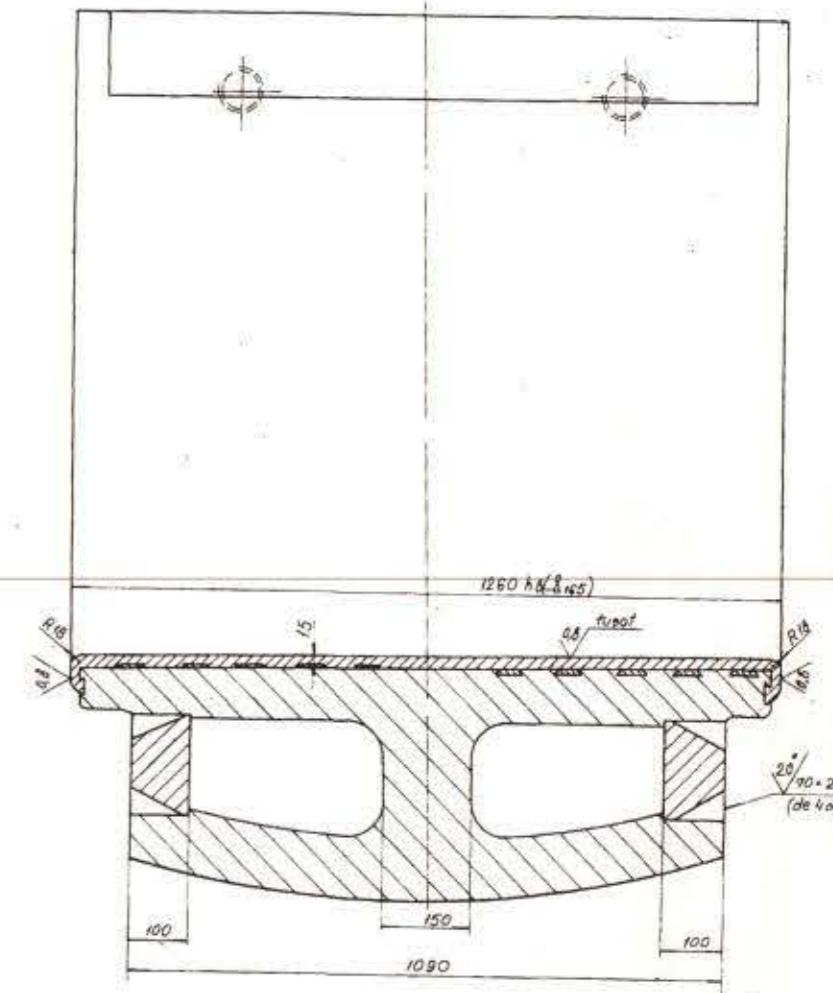


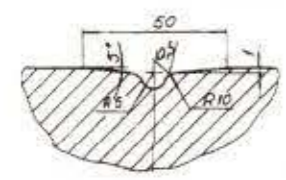
Secțiunea A-A



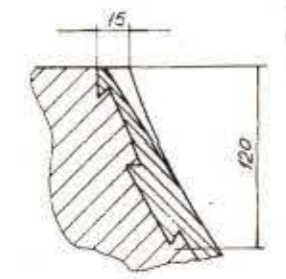
Secțiunea C-C



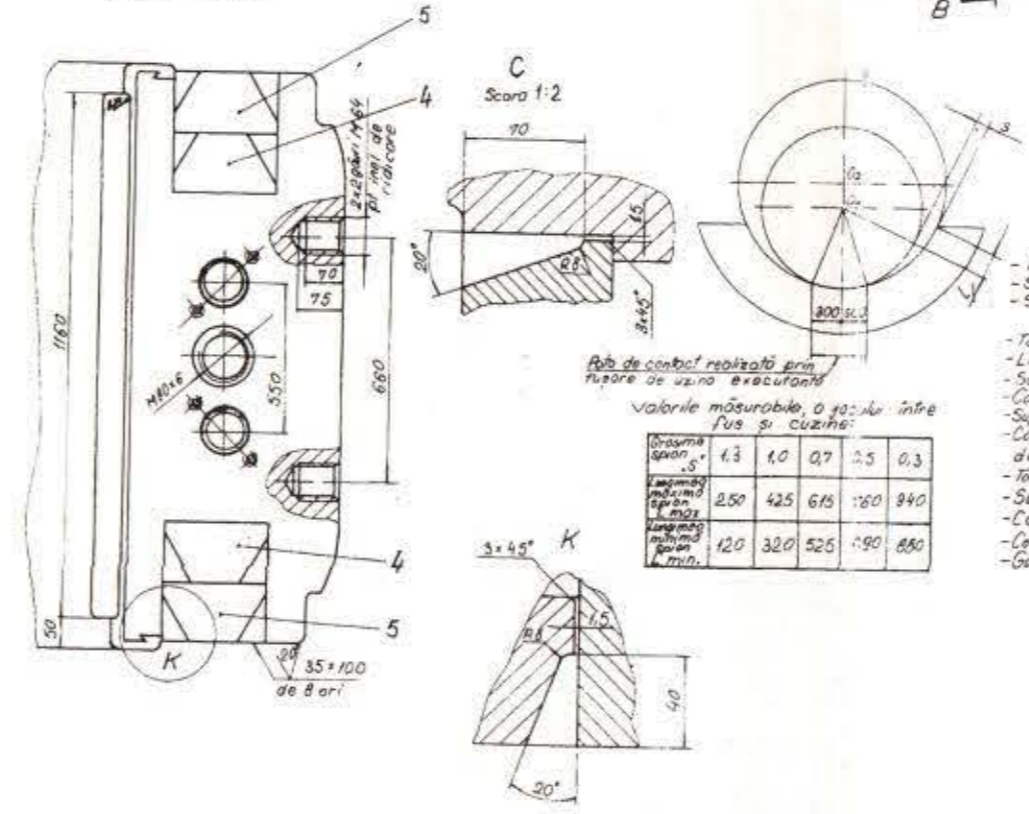
Secțiunea G-G
Scara 1:1



F
Scara 1:2



Vedere din D



valorile măsurabile, a fusorului în
fus și cușine:

Diagrama gaurii	1.3	1.0	0.7	0.5	0.3
Amplasarea gaurii în fus	250	425	615	100	940
Amplasarea gaurii în cușină	120	320	525	190	850

NOTA

- Poziția 4 și
- Se va efectua
- Sudurile și
- Turnarea
- La cele 2
- Suprafața
- Condiția
- Suprafața
- Condiția
- de ochi
- Toate
- Suprafața
- Condiția
- Central
- Găurile M6
se asamblează cu poz 1 prin sudură V80 continuă (etansă).
Se va efectua o probă hidrostatică de etansare a sudurilor prezente de 3 minute
se va deforma în mod obligatoriu.
compoziția se va face după tehnologia stabilită de APSSM.
La cele 2
de lucru 2700 mm se va ține după fundul fusului desen MC1-21 sau MC1-3-1
la fusor - 4 bucăți/cm
2700 mm se va obține prin prelucrarea cu două centre conf. detaliu
te ungure sub presiune va fi curățată în mod riguros de orice
și murdărie.
rile din cușine vor fi închise cu dopuri corespunzătoare din lemn.
ștercioș 28600-2888 se va ține cu contrapresoare corp interior lagăr MC1-5-1
de fusor 4 bucăți/cm unghiul la centru al suprafețelor fusate va fi de 60°
ultrasunet, cu magnetul și lichide penetrante, conf. norme NIUC-04
164 (2x2) sint găuri tehnologice.

5	Segment oțel	MC1-5-2-5/4	Ø 50 x	8
4	Segment	MC1-5-2-4/2	Ø 50 x	580 H
3	Conductori de ungure	Ø 90-Ø 2		subans 1.27 B
2	Compoziția			1.150 Tr
1	Corp cușine	MC1-5-2-1		10 600 Tr
Fuz	De numere	în desen SIA Buc	Material	Observații

SC CEPRUM SA
Deva

U-6005-00
MC1-5-2-1
3.20

CUZINET Ø2700