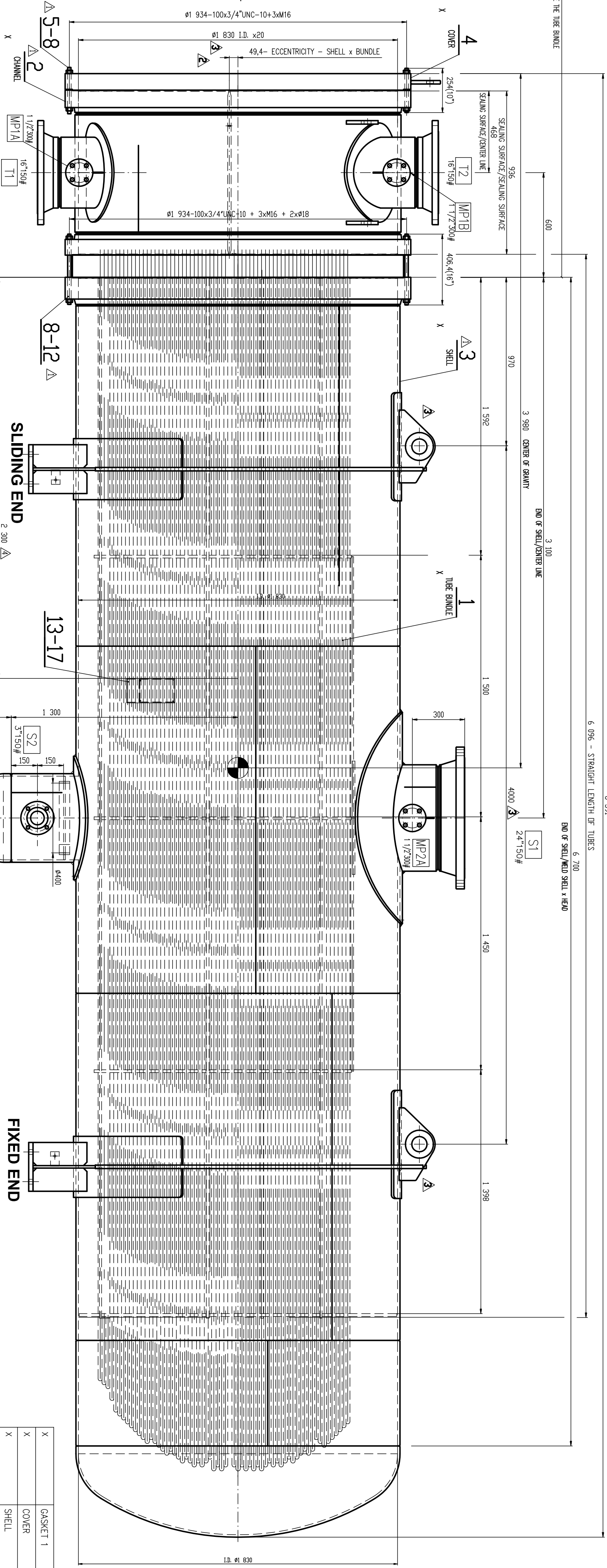
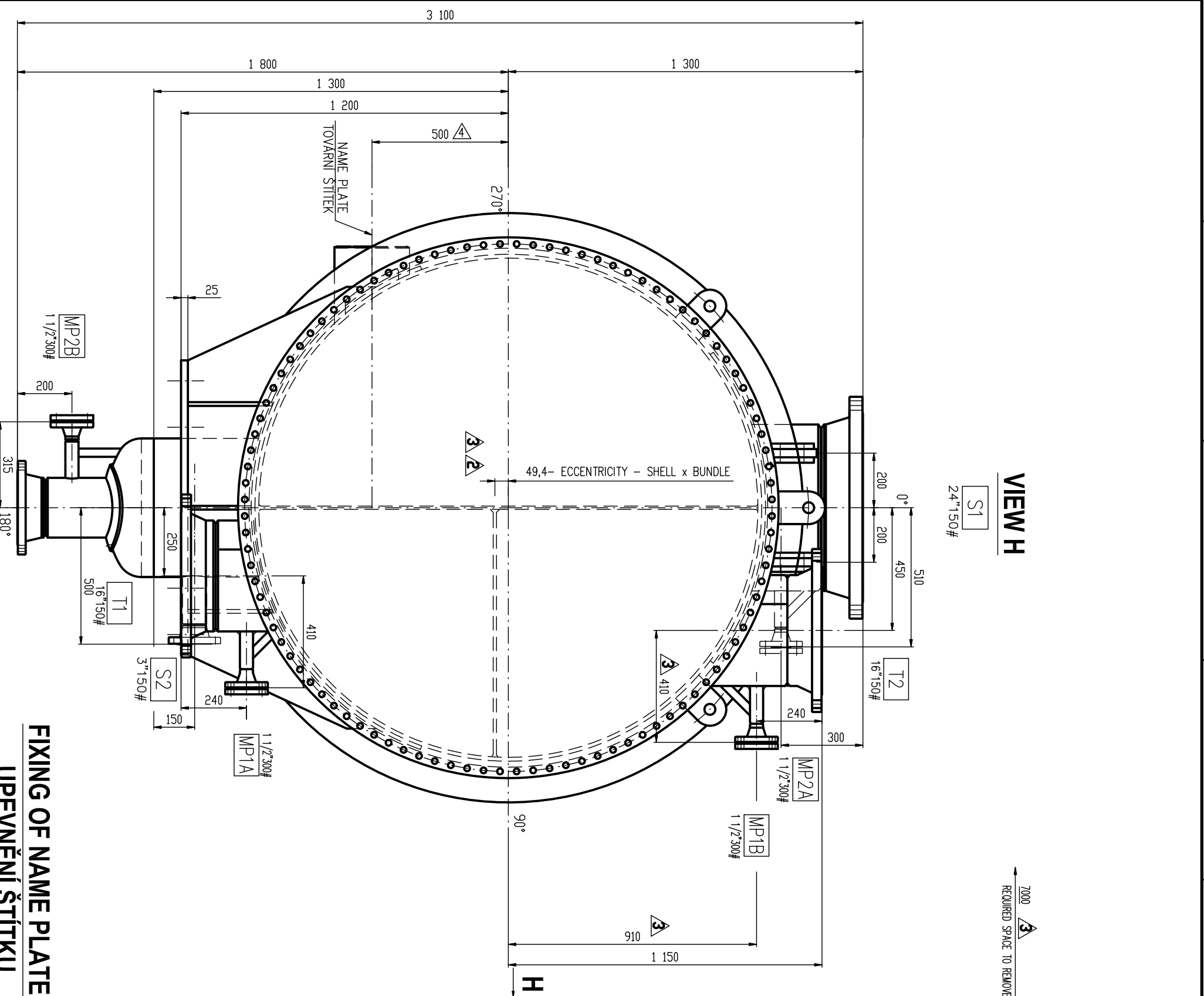


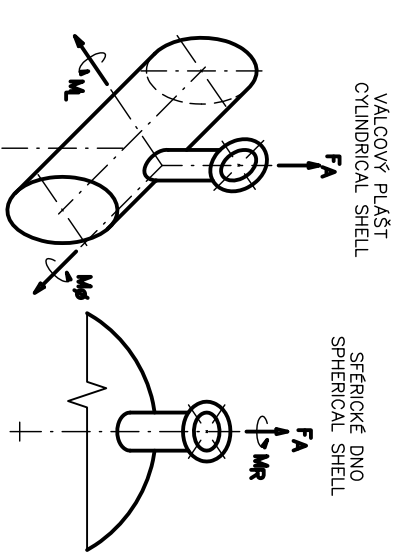
FIXING OF NAME PLATES

UPEVNĚNÍ ŠTÍTKU

M NENI

NOTES:

- 1) HODNY SVARU OTRAFKOVÁ 25/25
BREM ALL WELDS DOES 
- 2) OTVORY PRO SOUDKY A PŘÍRABKY UMÍSTI MIMO HLAVNÍ OSY
KOJ HOLE, JSOU VYVÁŽENY A TĚSNÍ PLOŠE
FLANGE BOLT HOLES TO STRADDLE VESSEL CENTRINES.
NOZZLE PROJECTIONS ARE MEASURED
FROM CENTERLINE OF VESSEL TO CONTACT FACE OF FLANGE
- 3) HODNÁKOVÁ PLOŠE VNITŘNÍHO PROSTORU PLASTÉ NEBĚD DUA
ENDS OF NOZZLE TUBES SHALL BE SHAVED ALLOWING TO INTERNAL DIAMETER
OF SHELL OR HEAD INTERNAL EDGE TO BE CHANGED 8-+3
- 4) TYPE OF WELDS AND WELDING MATERIAL ACC. TO WELDING CEC FORM NO. X
TYPE SVARU A SVAROVACÍ MATERIÁL ACC. SVAROVACÍ PLÁN Č. X
- 5) PŘÍRABKY A PŘÍRABKY PROSTOR VYKUKNUTI MIMO BRT NÁPLNEN SLOUCHA SLOUCHA
A BALKOVANÁ BŘEHA PŘEPRÁVY ~ 0,14 cm/2
PÄRABKY A PÄRABKY PROSTOR VYKUKNUTI MIMO BRT NÄPLNEN SLOUCHA SLOUCHA
- 6) ALL TUBES SHALL BE SUBJECTED TO A 70 TO 140 CM² HYDROTEST AFTER BENDING PROHIBIT
TO TURBIDINE ASSEMBLY
- 7) VŠECHNY TĚRKY PRO OBRÁBÁNÍ MIMO BRT PŘED SESTAVENÍM V TĚRKOVOU SVARU
ZAKLONENÍ TĚRKY VOJOU ZAKLONENÍ VOJU TO 140 CM²



ALLOWABLE LOADING OF NOZZLES

DN/PN	F A (kN)	M L (kNm)	M ₀ (kNm)	M ₁ (kNm)
S1	24° 150q	28.80	44.83	34.56
S2	3° 150q	3.60	0.70	0.54
S3	8° 150q	9.60	4.99	3.84
T1	16° 150q	19.20	19.97	15.36
T2	16° 150q	19.20	19.97	15.36

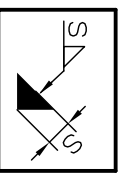
DOVŹDZUSIENI	VENĖJING	S1 / I2
VIPUOLŠČINI	DRAIN	S3 / T1
SHELL + LEFT CHANNEL	34,79	79,54
COVER + LEFT CHANNEL	34,79	79,54
MAIN JOINT	TIGHT: FORCE UTRAŠISIA [kN]	TIGHT: MOMENT UTRAUKIMONT [Nm]

[illegible][illegible][illegible][illegible]

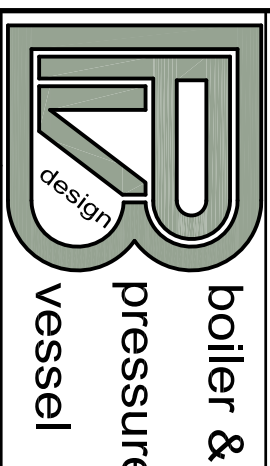
X	GASKET 1
X	COVER
X	SHELL
X	CHANNEL
X	TUBE BUNDLE
X	MEASUREMENT PLAN
X	SKETCH OF NOE
X	WELDING KEY FORM
X	STRENGTH CALCULATION
X	LIST OF PARTS
WORKS C DRAWING NO.	MAZEY CONE NEOPHILIC CANS UNSPRINKLE PARTS

TOLERANCE:

ASME Sec. VIII Div.1
TEMA R
EN ISO 13920-BF
EN ISO 2768-cl(mk)



SURFACE TREATMENT – PОВRCHOVÁ ÚPRAVA

[illegible][illegible]NOZZLE DATA TABULKA HRDEL

**boiler &
pressur
vessel**