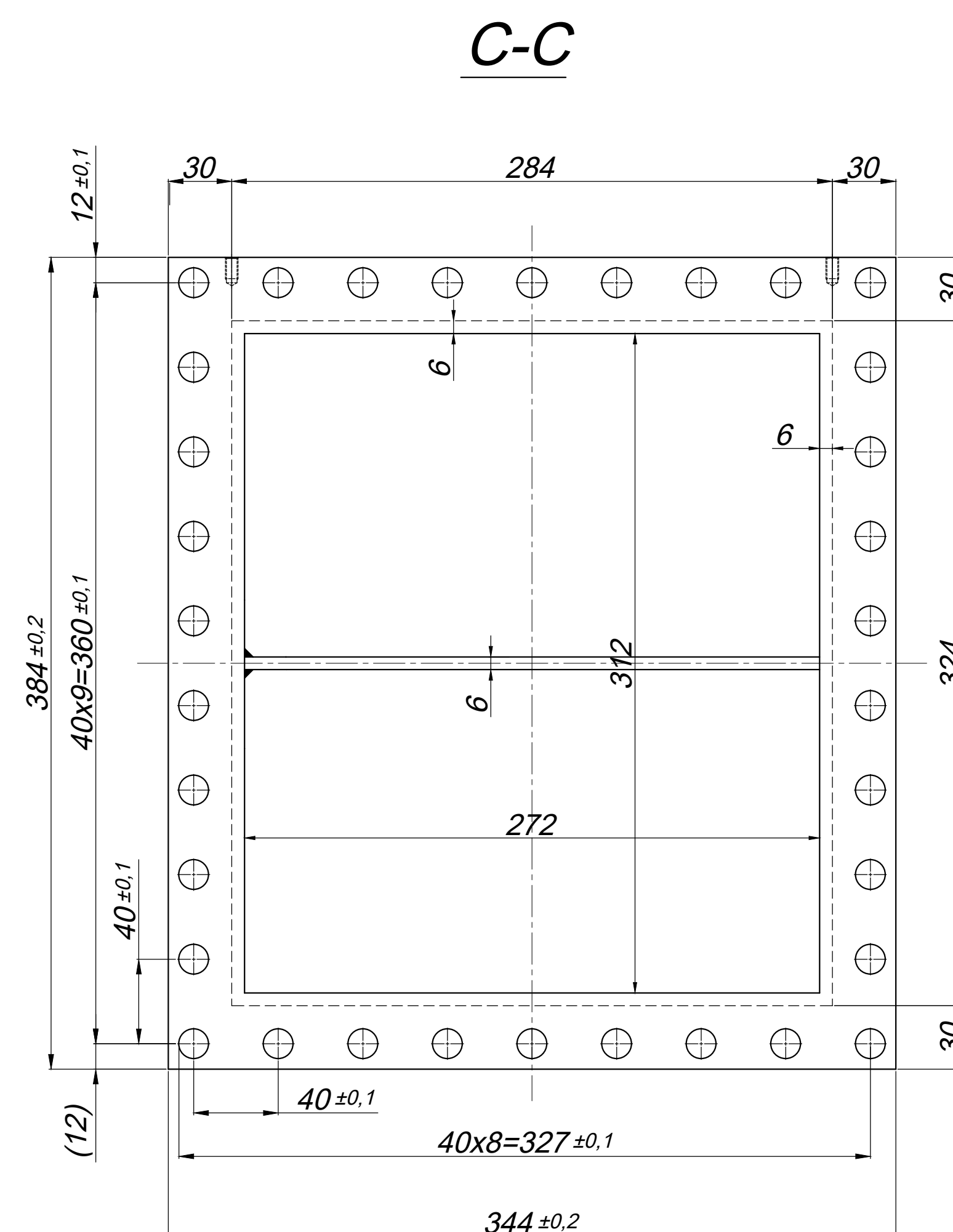
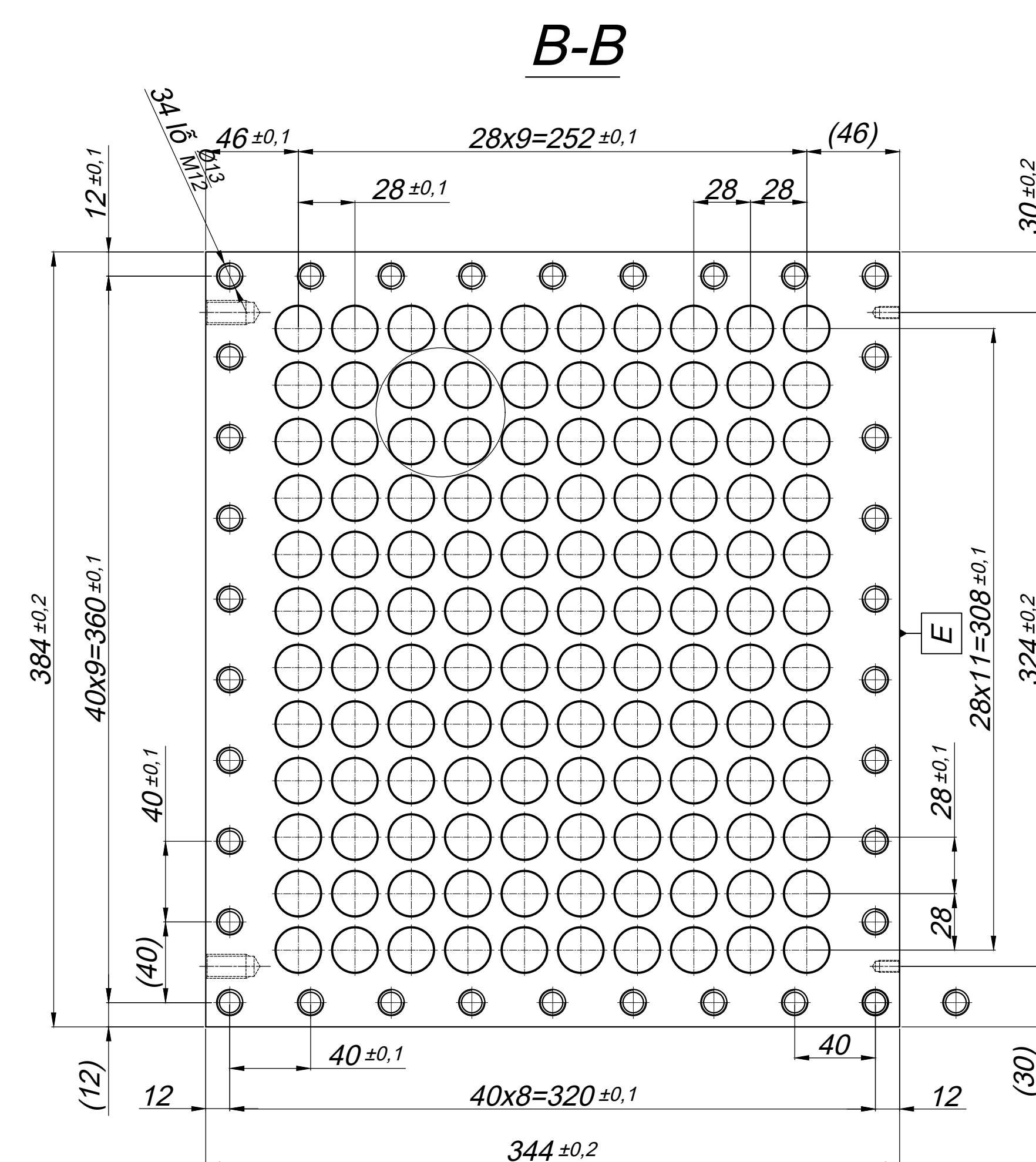
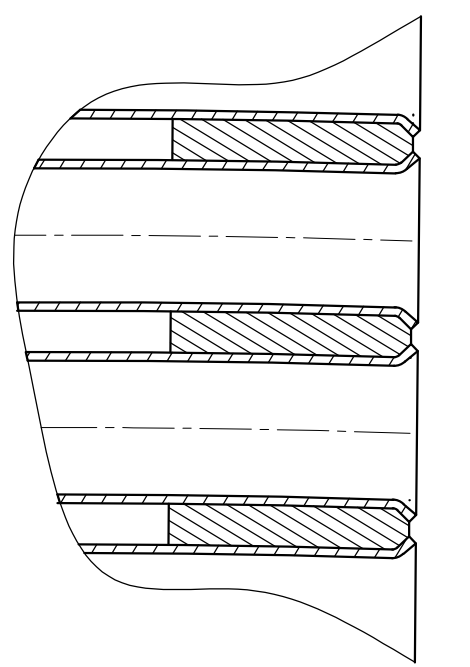


Chi tiết ghép ống  
Tỷ lệ 2:1



## YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Đảm bảo đúng dung sai kích thước, dung sai về hình dáng hình học và dung sai vị trí tương quan giữa các bề mặt.
2. Nong ống đảm bảo kín khít, chặt
3. Kiểm tra, thử áp lực  $p=10 \text{ Kg/cm}^2$
4. Bảo quản, đóng thùng vận chuyển đến nhà máy.

7	LMOD 07	Bộ bulong M12x50	68		Thép INOX304	
6	LMOD 06	Nắp trên chắn sóng dầu	01		Thép INOX304	R1590xR1206x28,66°x2mm
5	LMOD 05	Bích bịt nước	01		Thép INOX304	
4	LMOD 04	Gioăng	02		Cao su chịu dầu, nhiệt	
3	LMOD 03	Ổng trao đổi nhiệt	120		Cu	Ø22,2x1,25
2	LMOD 02	Mặt sàng	02		Thép INOX304	
1	LMOD 01	Bích nước vào ra	01		Thép INOX304	

					BỘ LÀM MÁT Ô ĐỒ MÁY PHÁT			
					BẢN VẼ LẮP TỔ HỢP GIÀN LÀM MÁT DẦU Ô ĐỒ MÁY PHÁT	LMOD.00		
sđ	sl	Số tài liệu	Ký	Ngày		Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
TK				2020		4		1:1
Vẽ	Phan Văn Linh			2020				
KT				2020				
TKT				2020	Vật liệu: Tổ hợp	Tờ số:	Số tờ:	
TPKTAT	Ngô Đăng Tiến			2020		CÔNG TY CỔ PHẦN THỦY ĐIỆN HỦA NA		
PGĐ	Trần Văn Biên			2020				