



No	Позиция	Количество
22	Шпилька M6x25	2
21	Гайка M70x2	2
20	Шпилька M8x12	14
19	Уплотнительная пластинка	12
18	Демпфирующая проволока	1
17	Зубчатое колесо валоповоротной машины - поставляется клиентом	1
16	Зубчатое колесо регулятора скорости вращения - поставляется клиентом	1
15	Призматическая шпонка A 12x8x20	1
14	Шпилька M12x20	4
11	Лопатки регулирующей ступени	1
10	Балансировочный груз типа 16	5
9	Балансировочный груз типа 12	5
8	Балансировочный груз типа 10	6
7	Болт без головки M5x6	16
6	Уплотнительная пластинка	11
5	Демпфирующая проволока	1
4	Болт без головки M8x12 - 22H	26
3	Облопачивание ЦВД	1
2	Облопачивание ЦВД	1
1	Вал после обработки	1

No	Примечания	Положение
5*	Кернить	-
4	Разъем демпфирующей проволоки переместить по отношению к разьему пластинок 45°	-
3	Разъемы соседних уплотнительных пластинок переместить по отношению к себе на 30°	-
2*	Нулевой знак	-
1*	Маркировать по 9ATND0007 - чеканить	-

Примечания:		Положение	
Разработчик: 2010.04. S. Malawicz	Объемный код: ZTG701479	Масштаб: 1:2,5	Вариант: A1
Проверен: 2010.04. A. Hinczyszyn	Объемный код: ZC234		
Утвержден: 2010.04. A. Hinczyszyn	Объемный код: ZC222		
Имя файла: 2011.06. H. Wojska		Монтаж ротора	
		user 1#	
ALSTOM POWER Sp. z o.o. ELBLĄG		ALSTOM	
Doc. №: ZTG701555		1	

На основании на основе всех данных на этом документе и информации, содержащейся в нем, разработчик или производитель не несет ответственности за любые ошибки, содержащиеся в нем.