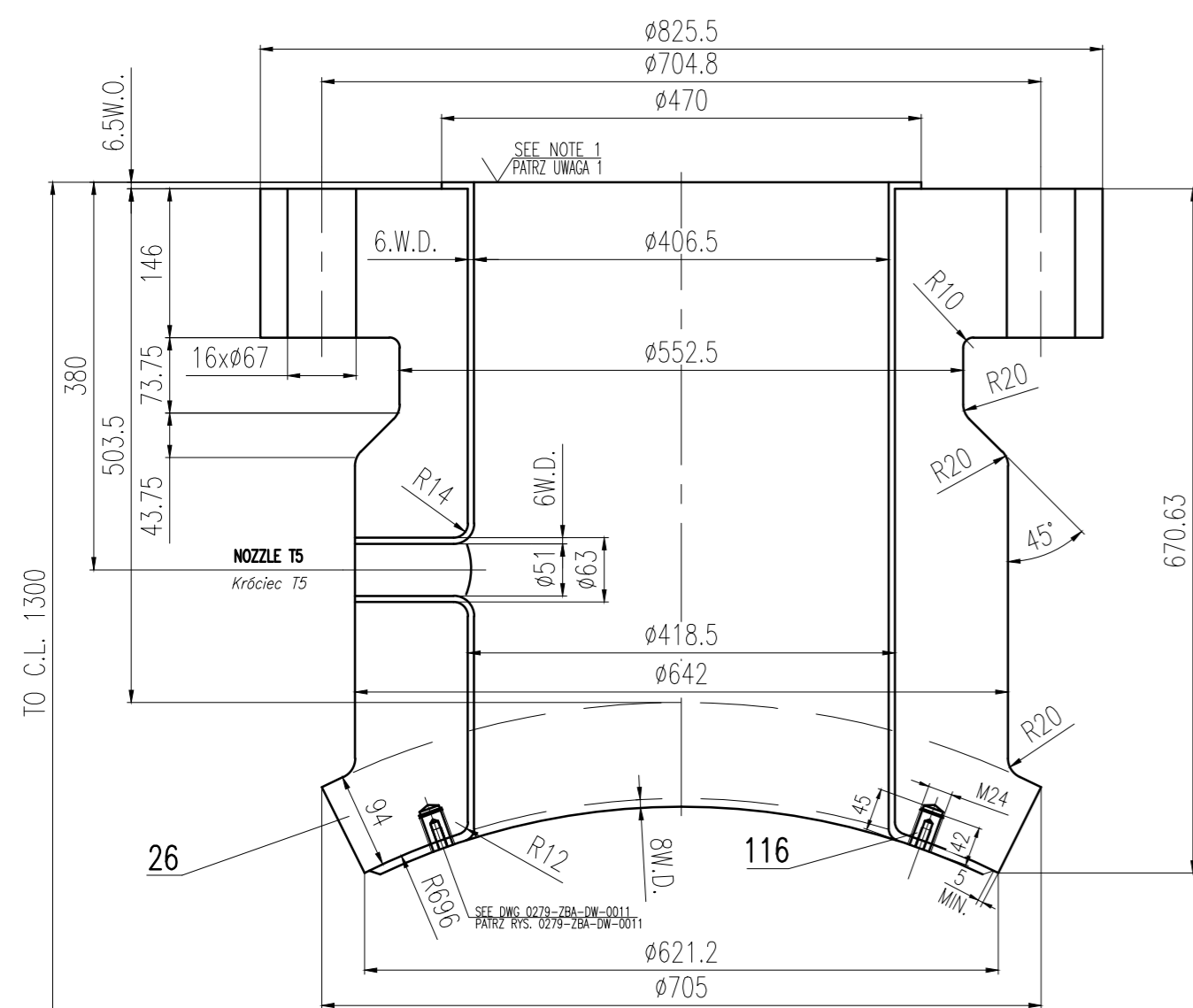
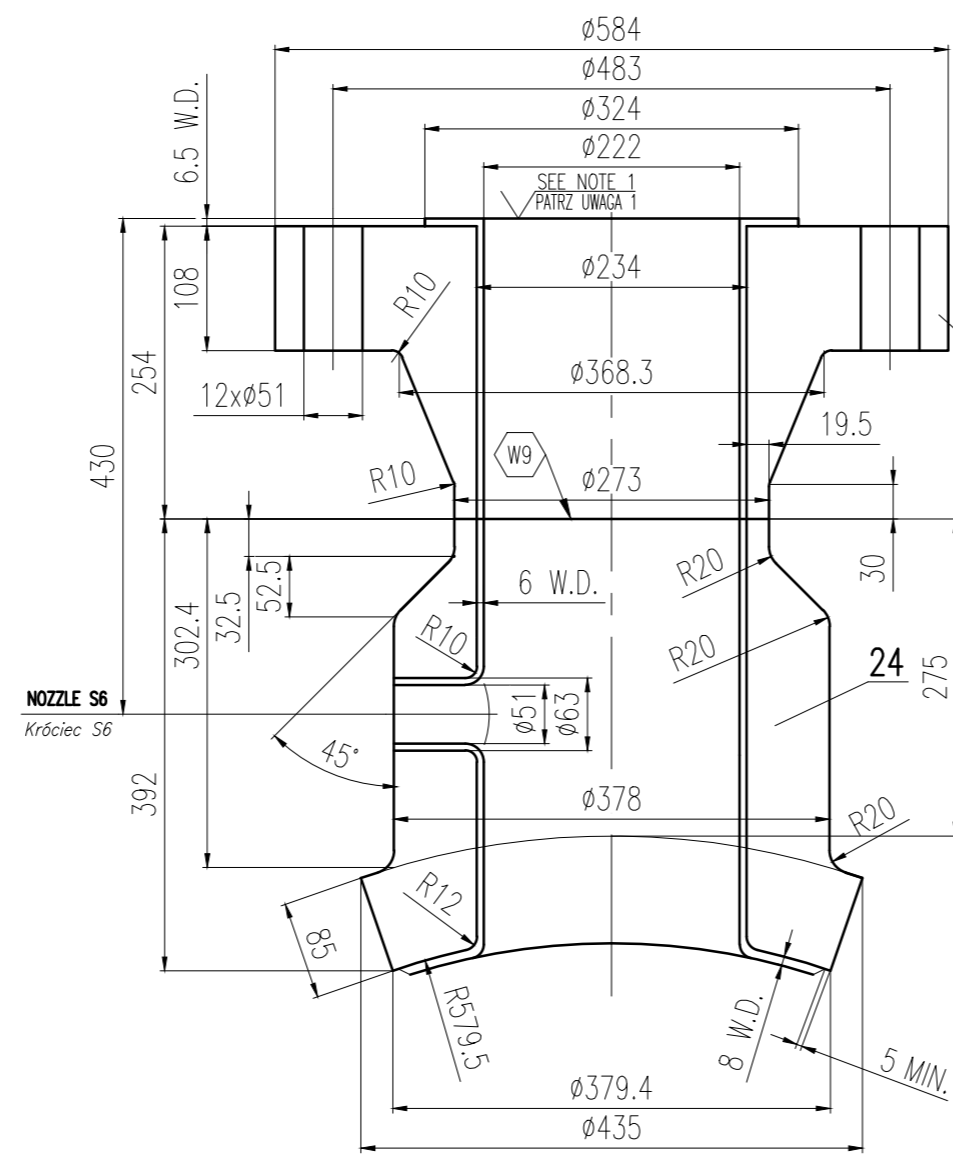


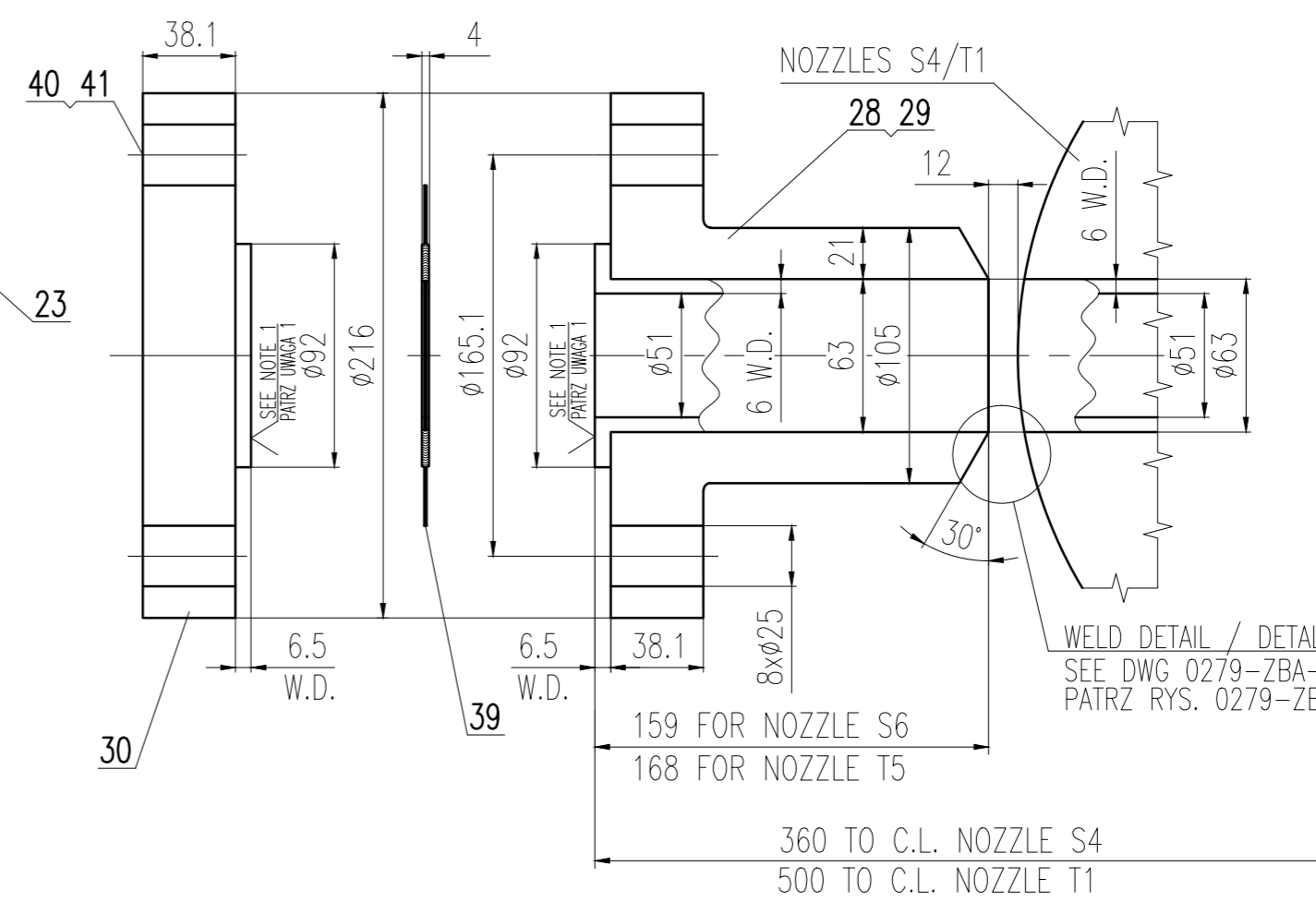
NOZZLE "T1"  
Króciec "T1"



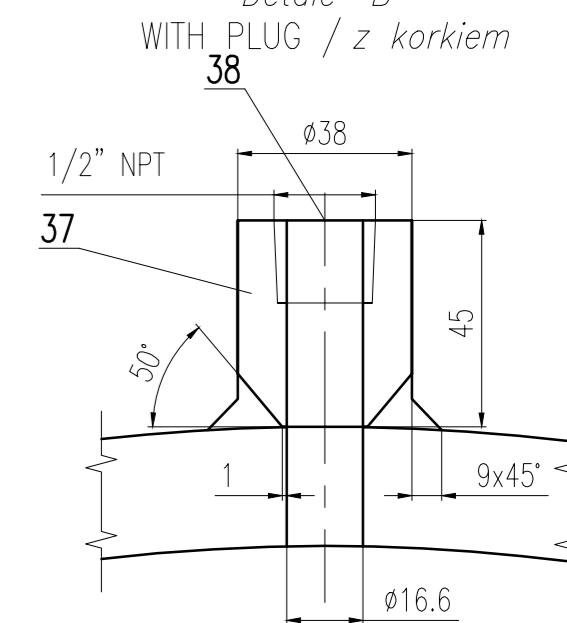
NOZZLE "S4"  
Króciec "S4"



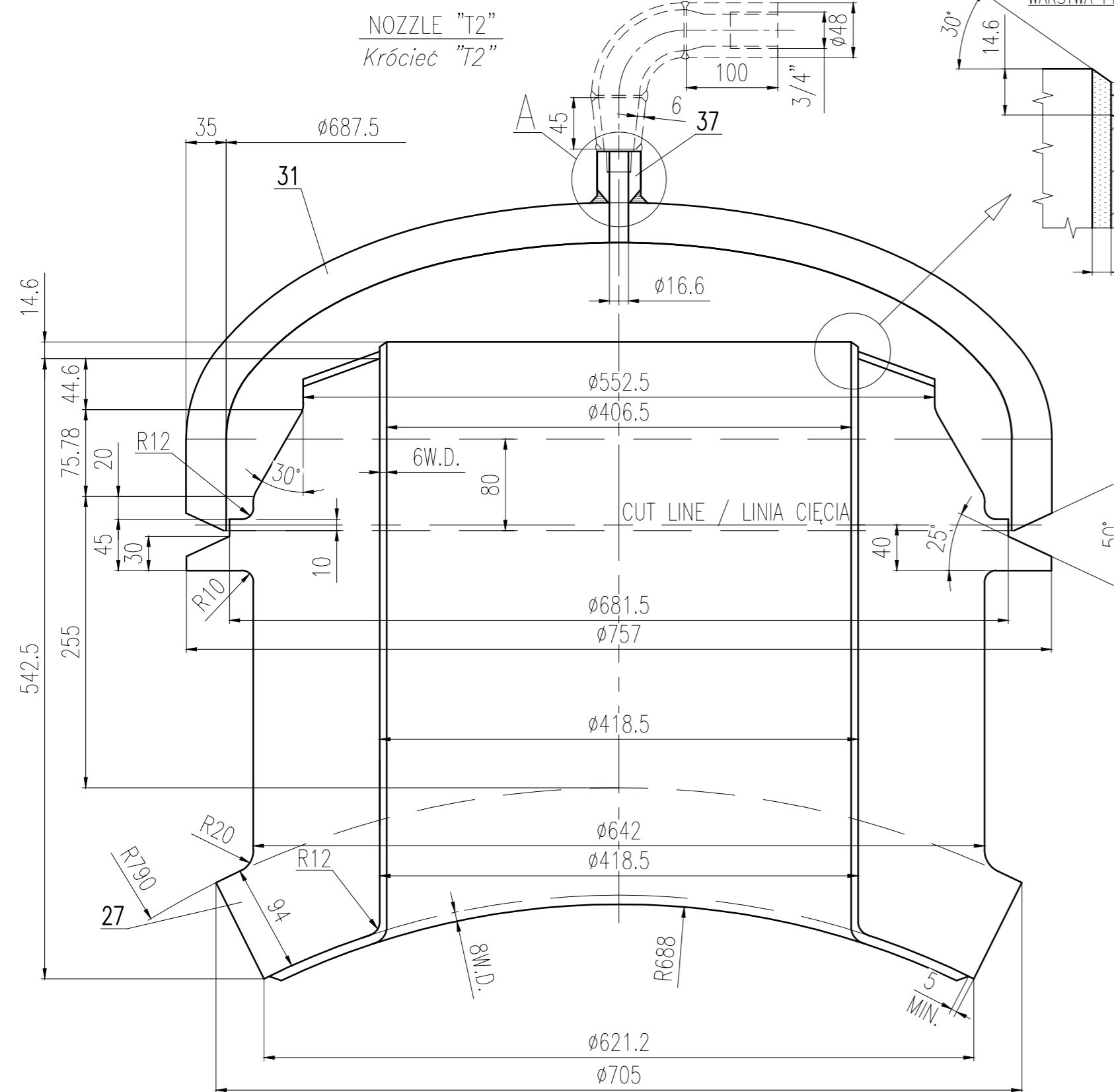
NOZZLE "S6-T5"  
Króciec "S6-T5"



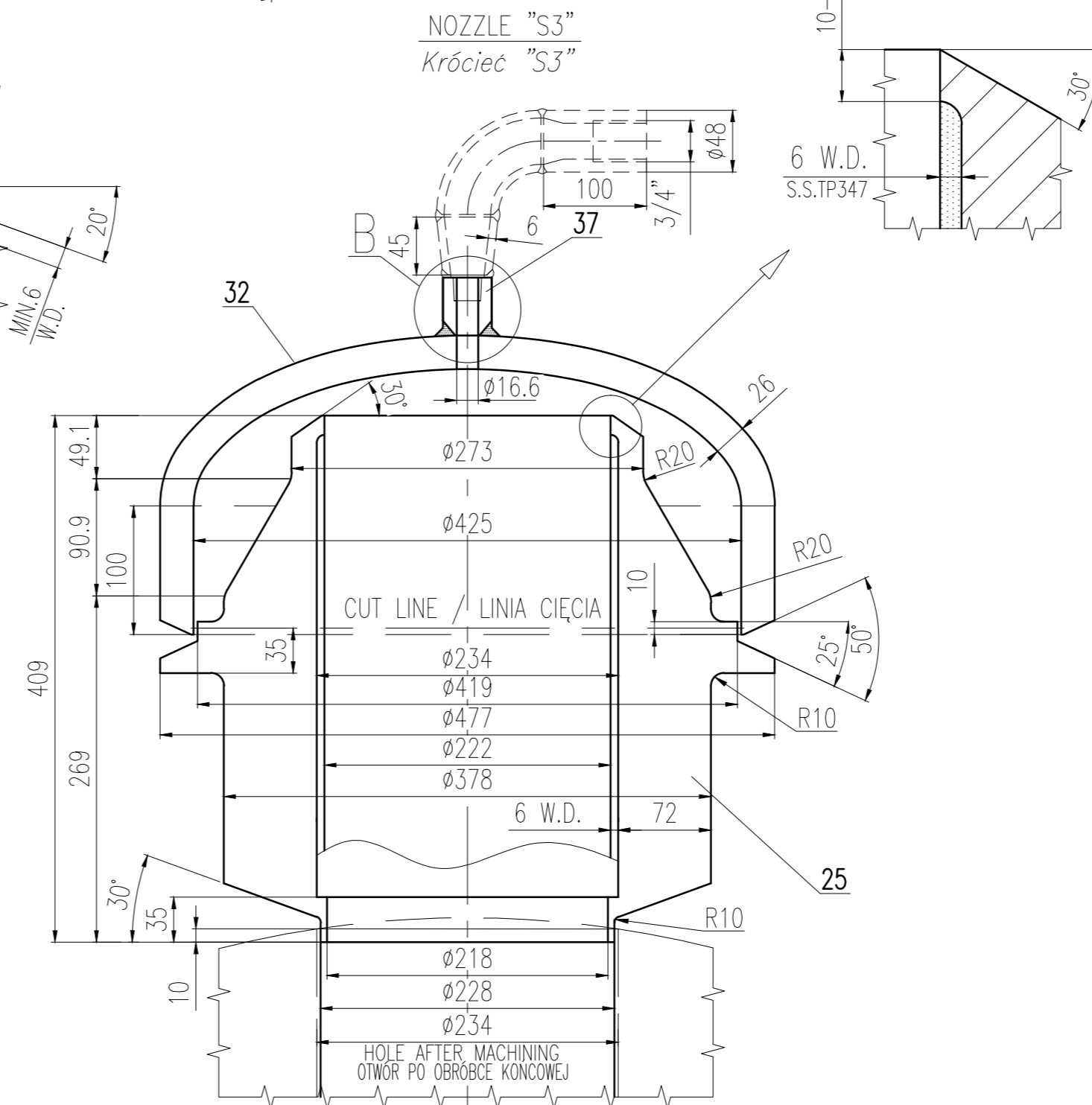
DETAIL "B"  
Detale "B"



NOZZLE "T2"  
Króciec "T2"



NOZZLE "S3"  
Króciec "S3"



UWAGI:

- Chropowatość przyłąć kołnierzy i uszczelki pokrywy od Ra3,2 do Ra6,3
- Kolejność montowania króćców T5-S6 do króćców T1-S4
  - Wykonać otwór o średnicy ø58 w króćcach T1 oraz S4
  - Zmontować króćce T5-S6 oraz obrócić zgodnie z rysunkiem oraz szczegółem spoiny 0279-DW-0006
  - Następnie usunąć nadmiar materiału aby średnica króćca wynosiła ø63 dla T5-S6 oraz usunąć podkład spoiny dla T1-S4
  - Usunąć nadmiar spoiny
- Szczegóły spawania oraz orientacja kątowna patrz rys. 0279-ZBA-DW-0006 oraz 0279-ZBA-DW-0003

NOTES:

- FLANGE & COVER GASKET SURFACE FINISH: SMOOTH FINISH Ra3.2 - Ra6.3
- SEQUENCE OF NOZZLES ASSEMBLY T5 AND S6 TO THE RELEVANT NOZZLES T1 AND S4
  - CARRY OUT AN INTERNAL HOLE OF DIA. 58 ON THE NOZZLES T1-S4
  - ASSEMBLY OF NOZZLES T5 AND S6 MACHINING ACC. TO DETAIL AND WELD SEE DWG: 0279-DW-0006
  - RESTORE THE INSIDE DIA. 63 ON THE NOZZLES T5 AND S6 (REMOVAL OF BACKING) AND ON THE NOZZLES T1 AND S4
  - CARRY OUT THE WELD DEPOSIT
- FOR WELDINGS AND ORIENTATION SEE DWGS : 0279-ZBA-DW-0006 AND 0279-ZBA-DW-0003