
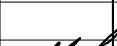


Спецификация на отработочный элемент										
Марка	Поз.	Кол-во, шт		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт	общ.	элемент		
КР-13	266	1		I 2061	850	18.1	18.1	32.82	C255	
	131	1	-	12x170	470	7.53	7.53			св. отб.
	126	1	-	10x260	300	6.12	6.12			см. деталь
	127	1	-	5x100	190	0.75	0.75			
				На сварные швы 1%			0.32			
КР-14	267	1		I 2061	900	19.17	19.17	33.3	C255	сн. фаску
	130	1	-	12x160	460	6.93	6.93			св. отб.
	126	1	-	10x260	300	6.12	6.12			см. деталь
	127	1	-	5x100	190	0.75	0.75			
				На сварные швы 1%			0.33			
КР-15	125	1		I 2552	2360	69.85	69.85	88.15	C255	
	178	1	-	12x170	510	8.17	8.17			св. отб.
	177	1	-	10x250	300	5.89	5.89			см. деталь
	129	2	-	10x80	100	0.63	1.26			
	128	2	-	10x60	100	0.47	0.94			
	132	1	-	5x125	240	1.18	1.18			
				На сварные швы 1%			0.87			
КР-17	268	1		I 2061	2000	42.59	42.59	56.96	C255	сн. фаску
	130	1	-	12x160	460	6.93	6.93			св. отб.
	126	1	-	10x260	300	6.12	6.12			см. деталь
	127	1	-	5x100	190	0.75	0.75			
				На сварные швы 1%			0.56			
КР-16	124	1		I 2552	3660	108.34	108.34	125.04	C255	св. отб. сн. фаску
	137	1	-	12x170	510	8.17	8.17			св. отб.
	126	1	-	10x260	300	6.12	6.12			см. деталь
	132	1	-	5x125	240	1.18	1.18			
				На сварные швы 1%			1.24			

Требуется изготовить				Выборка металла			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг		Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
		шт.	общ.				
KP-13	6	32.82	196.93	- 10	124.19	C255	ГОСТ 19903
KP-14	6	33.3	199.8	- 12	14.146		
KP-15	4	88.15	352.62	- 5	16.33		ГОСТ Р 57837
KP-17	2	56.96	113.92	I 2061	308.8		
KP-16	1	125.04	125.04	I 2552	387.74		
Итого				На сварные швы	9.79		
				Итого	988.3		

- Общие указания, опись чертежей проекта см. чертёж КМД л. 1
- Монтажная схема конструкций см. чертёж КМД л. М-3.
- Сварку углеродистых сталей производить:
  - вручную - электродами типа З50\*А ГОСТ 9467-75;
  - полуавтоматическую - проволокой Сб-08Г2С ГОСТ 2246-70\* в среде углекислого газа.
- Все неоговоренные стыковые сварные швы варить по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
- Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, высотой катетов по толщине наименьшего металла.
- Все отверстия оговорены на чертеже. Сверловку отверстий производить в сборе совместно с сопрягаемыми деталями.
- Маркировать сборочные единицы и детали по 9МОК-7.5.3-БНГ с обозначением чертежа и номером заказа.
- \* - Размеры для справок.

				Заказ 60019/10				
				144.8706.00.000 КМД				
Изм./Лист Разработ Проект Т.контр.	№ докум. Гущин Сударов	Подп. 	Дата 01.08.22	Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1 Уровень 9610 Кронштейны КР-13 + КР-17		Лит.	Масса	Масштаб
						Р		
						Лист 3	Листов	
						НПК "КЕДР-89"		
Н.контр. Утв.	Колпаков Волков							
				Копировал		Формат А1		