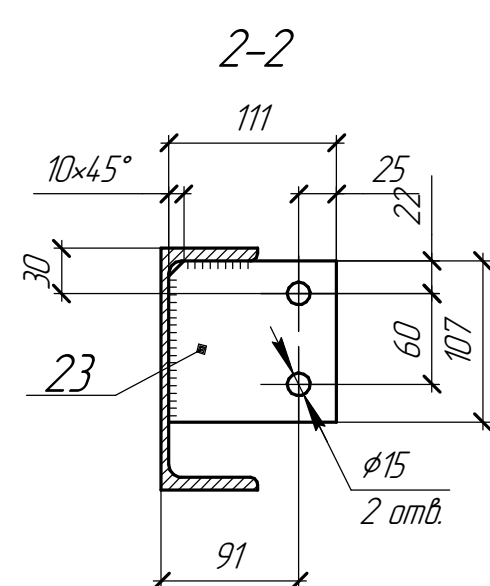
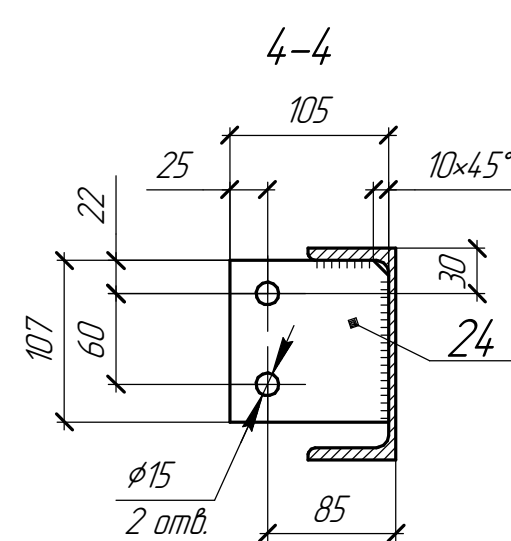
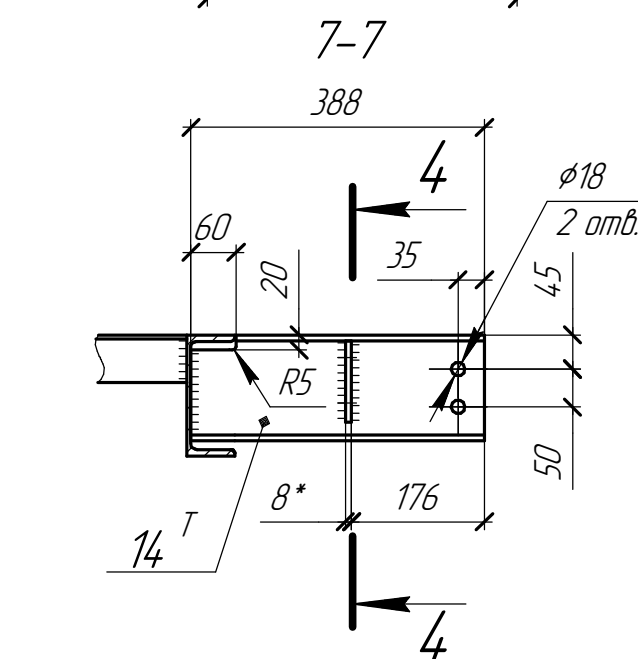
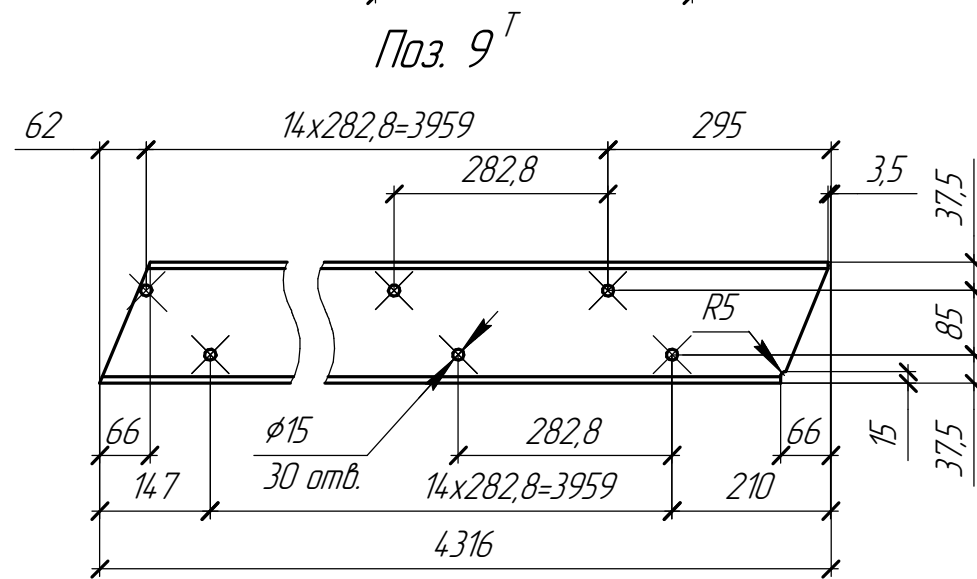
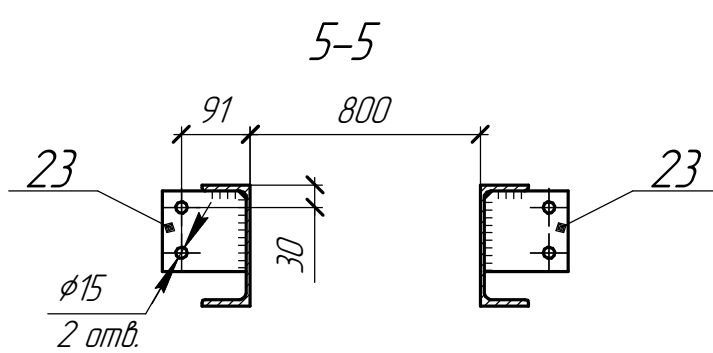
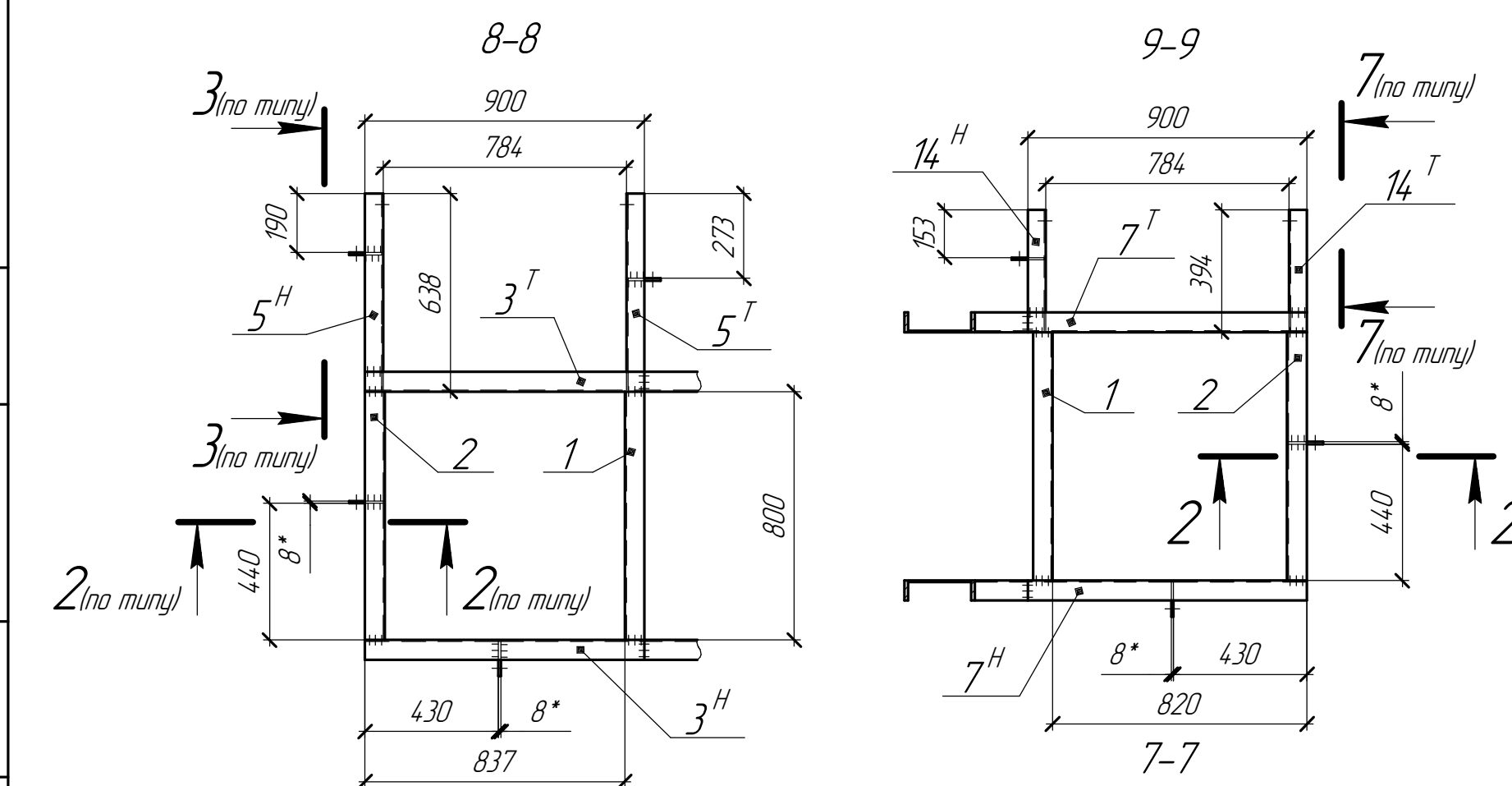
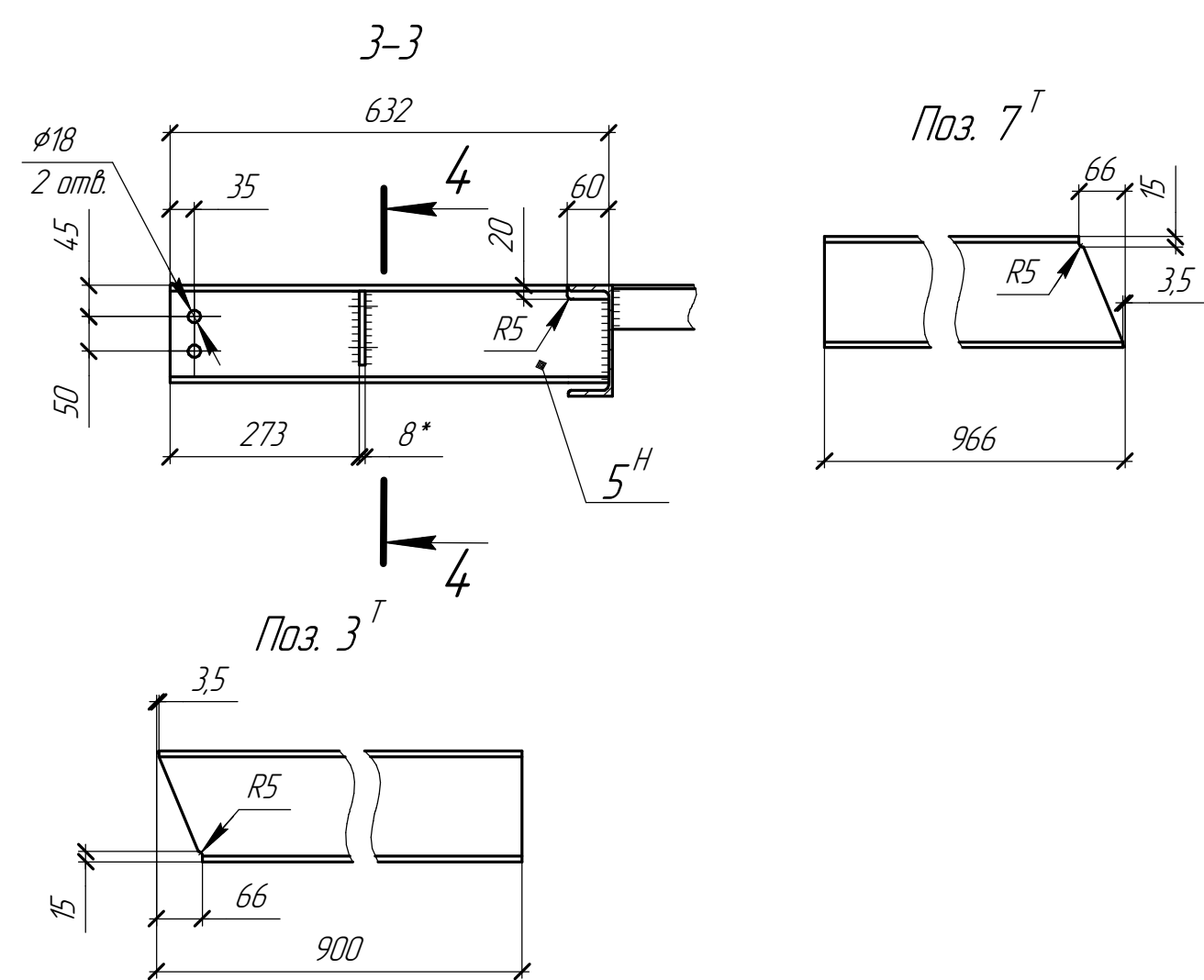
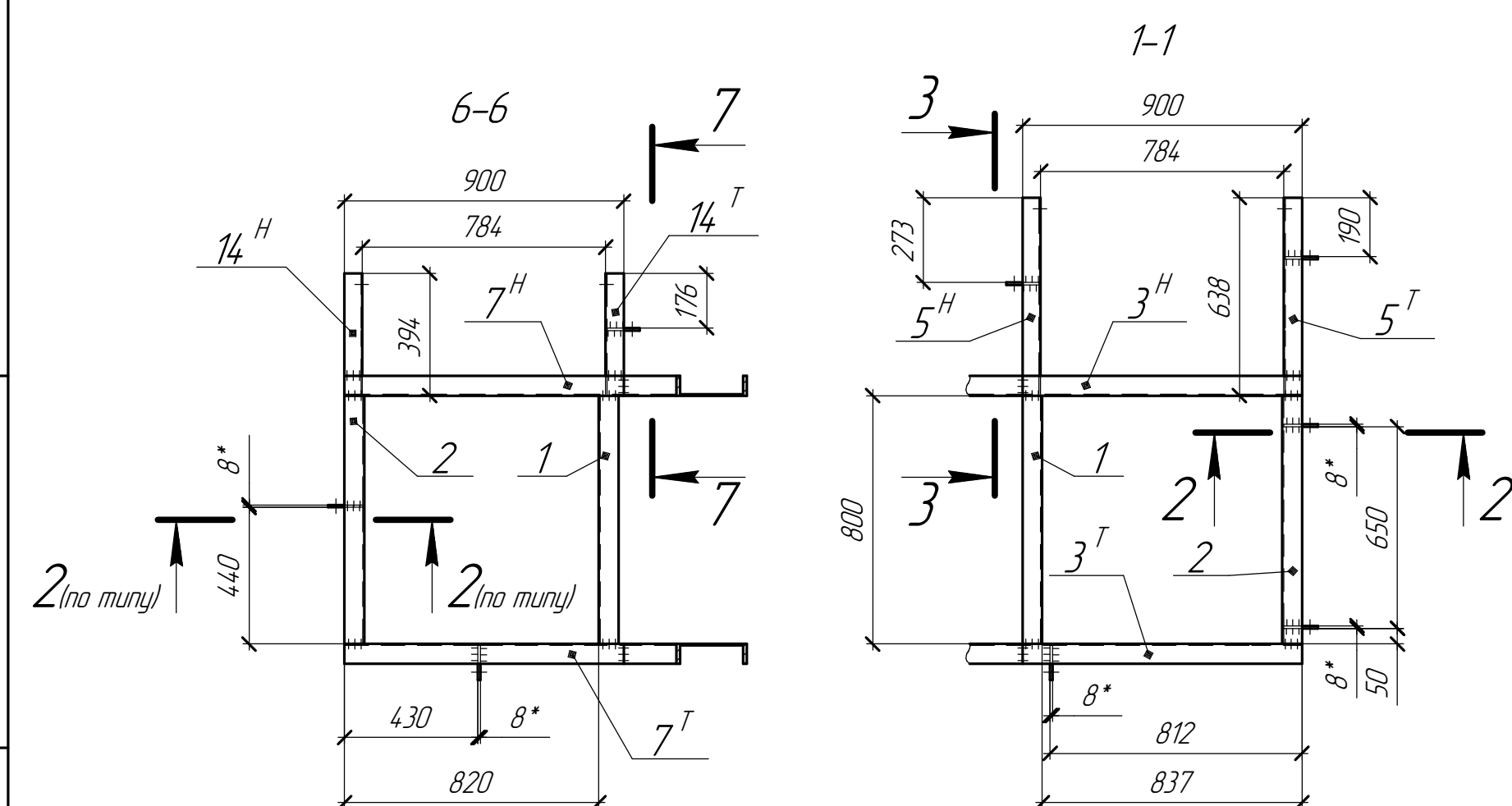
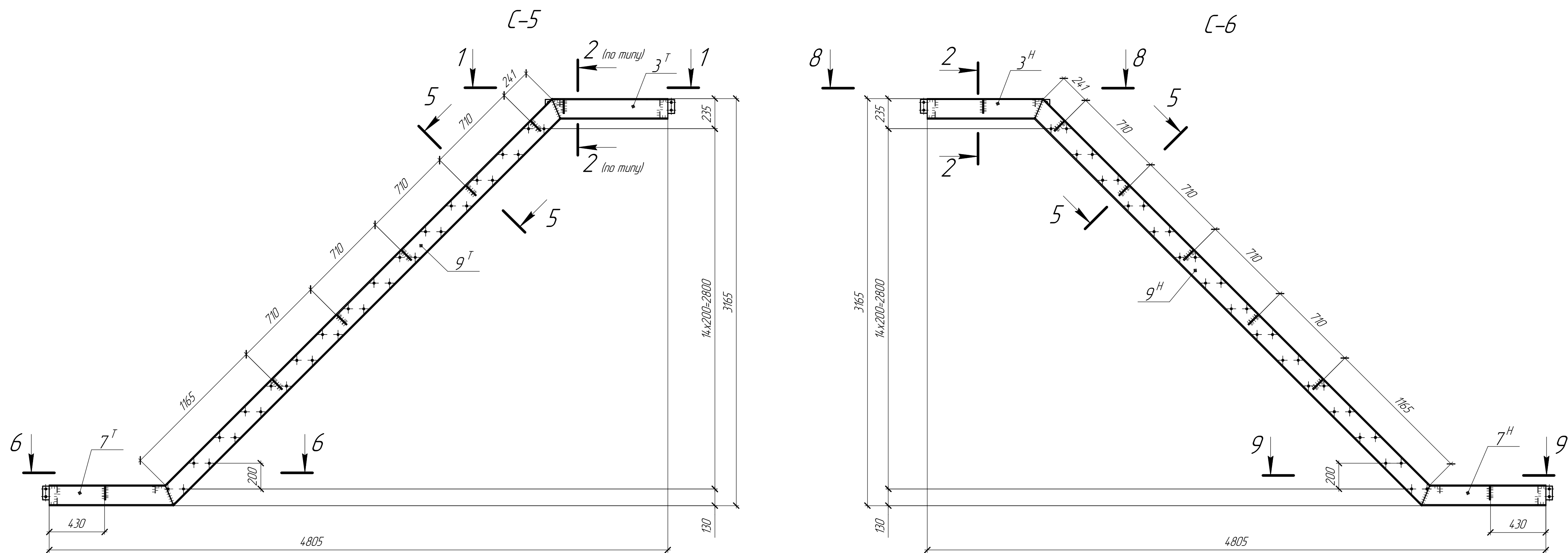


144.8706.00.000 KMD



Спецификация на отбрачанный элемент												
Марка	Поз.	Кол-во, шт		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание		
		т	н			шт.	общ.	эле.				
С-5	1	2		1,63x5	800	3,85	7,7	246,82	С255			
	14	1		□ 14П	388	4,78	4,78		С255	Св. отб.		
	5	1		□ 14П	632	7,78	7,78		С255	Св. отб.		
	5	1		□ 14П	632	7,78	7,78		С255	Св. отб.		
	14	1		□ 14П	388	4,78	4,78		С255	Св. отб.		
	3	1		□ 16П	900	12,78	12,78		С255	См. дет.		
	7	1		□ 16П	966	13,72	13,72		С255	См. дет.		
	7	1		□ 16П	966	13,72	13,72		С255	См. дет.		
	9	1		□ 16П	4316	61,29	61,29		С255	См. дет.		
	3	1		□ 16П	900	12,78	12,78		С255	См. дет.		
	2	2		□ 16П	800	11,36	22,72		С255			
	9	1		□ 16П	4316	61,29	61,29		С255	См. дет.		
	23	15		- 8x107	111	0,74	11,15		С255	Св. отб.		
	24	3		- 8x105	107	0,71	2,12		С255	Св. отб.		
	На сварные швы 1%						2,44					
	С-6	1	2		1,63x5	800	3,85		7,7	246,82	С255	
		5	1		□ 14П	632	7,78		7,78		С255	Св. отб.
5		1		□ 14П	632	7,78	7,78	С255	Св. отб.			
14		1		□ 14П	388	4,78	4,78	С255	Св. отб.			
14		1		□ 14П	388	4,78	4,78	С255	Св. отб.			
3		1		□ 16П	900	12,78	12,78	С255	См. дет.			
9		1		□ 16П	4316	61,29	61,29	С255	См. дет.			
7		1		□ 16П	966	13,72	13,72	С255	См. дет.			
2		2		□ 16П	800	11,36	22,72	С255				
7		1		□ 16П	966	13,72	13,72	С255	См. дет.			
3		1		□ 16П	900	12,78	12,78	С255	См. дет.			
9		1		□ 16П	4316	61,29	61,29	С255	См. дет.			
23		14		- 8x107	111	0,74	10,4	С255	Св. отб.			
24		3		- 8x105	107	0,71	2,12	С255	Св. отб.			
На сварные швы 1%						2,44						

Требуется изготовить				Выборка металла			
Отпр. марка	Кол. шт.	Масса		Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
		шт.	общ.				
				- 8	25.78	C255	ГОСТ 19903
C-5	1	246.82	246.82	163x5	15.39	C255	ГОСТ 8509-93
C-6	1	246.06	246.06	□ 14П	50.23	C255	ГОСТ 8240-97
Итого:			492.88	□ 16П	396.59	C255	ГОСТ 8240-97
				На сварные швы	4.88		
				Итого:	492.88		

- 1 Общие указания, опись чертежей проекта см. чертёж КМД л.1
- 2 Монтажная схема конструкций см. чертёж КМД л.М-3.
- 3 Сварку углеродистых сталей производить:
 - ручную - электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75;
 - полуавтоматическую - проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70* в среде защитного газа.
- 4 Все незаговоренные стыковые сварные швы варить по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
- 5 Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, высотой катетов по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
- 6 Маркировать сборочные единицы и детали по ЯМОК-7.5.3-БИС с обозначением чертежа и номером заказа.
- 7 * - Размеры для справок.

Заказ 60019/10

[illegible]

Копировал

Формат А1