



Спецификация на отработанный элемент										
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент		
КР-19	309	1		I 2061	1800	38.34	38.34	52.66	С255	см. фаску
	130	1	-	12х160	460	6.93	6.93			св. отб.
	126	1	-	10х260	300	6.12	6.12			см. деталь
	127	1	-	5х100	190	0.75	0.75			
	На сварные швы 1%							0.52		
КР-20	310	1		I 2552	900	26.64	26.64	47.75	С255	св. отб.
	316	1	-	16х160	520	10.45	10.45			см. деталь
	126	1	-	10х260	300	6.12	6.12			см. деталь
	312	4	-	8х50	230	0.72	2.89			
	132	1	-	5х125	240	1.18	1.18			
На сварные швы 1%							0.47			
КР-21	267	1		I 2061	900	19.17	19.17	33.9	С255	св. отб.
	131	1	-	12х170	470	7.53	7.53			см. деталь
	126	1	-	10х260	300	6.12	6.12			
	127	1	-	5х100	190	0.75	0.75			
	На сварные швы 1%							0.34		
КР-22	125	1		I 2552	2360	69.85	69.85	88.15	С255	св. отб.
	178	1	-	12х170	510	8.17	8.17			см. деталь
	177	1	-	10х250	300	5.89	5.89			
	129	2	-	10х80	100	0.63	1.26			
	128	2	-	10х60	100	0.47	0.94			
	132	1	-	5х125	240	1.18	1.18			
	На сварные швы 1%							0.87		
КР-23	311	2		С 307	3650	116.07	232.14	314.93	С255	св. отб.
	314	6	-	10х280	350	7.69	46.16			св. отб.
	315	2	-	10х280	350	7.69	15.39			см. деталь
	317	2	-	8х150	300	2.83	5.65			
	313	8	-	8х90	276	1.56	12.48	см. деталь		
	На сварные швы 1%							3.12		

Требуется изготовить				Выборка металла			
Отпр. марка	Кол-ва шт.	Масса, кг		Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
		шт.	общ.				
КР-19	4	52.66	210.65	- 10	216.66	С255	ГОСТ 19903
КР-20	4	47.75	191.01	- 12	75.45		
КР-21	2	33.9	67.8	- 16	4.18		
КР-22	4	88.15	352.62	- 5	13.89		
КР-23	2	314.93	629.87	- 8	47.82		
				И.2061	191.69		
Итого 1451.94				И.2552	385.97	ГОСТ Р 57837	
				С.С307	464.28		ГОСТ 8240
				На сварные швы 14.38			
				Итого 1451.94			

- Общие указания, опись чертежей проекта см. чертеж КМД л. 1
- Монтажная схема конструкций см. чертёж КМД л. М-4.
- Сварку углеродистых сталей производить:
  - ручную - электродами типа Э307 ГОСТ 9467-75;
  - полуавтоматическую - проволокой Св-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 60019/11			
				144.8707.00.000 КМД			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1. Чабовень 12615. Кронштейны КР-19 + КР-23			
Разработчик	Гусин	Сударов	10.08.22				
Прод.	Сударов						
Т.контр.							
Н.контр.	Колтаков						
Утв.	Валков						
				НПК "КЕДР-89"			
				Копировал			
				Формат А1			