



Спецификация на отработанный элемент										
Марка	Поз	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Масса кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент		
КР-8	170	1		I 1462	1362	1757	1757	2395	С255	
	175	1		- 10x170	300	4	4			св. отв.
	174	1		- 10x150	150	177	177			см. деталь
	176	1		- 5x73	130	0.37	0.37			
				На сварные швы 1%						0.24
КР-9	172	1		I 1462	1710	22.06	22.06	2848	С255	
	175	1		- 10x170	300	4	4			св. отв.
	174	1		- 10x150	150	177	177			см. деталь
	176	1		- 5x73	130	0.37	0.37			
				На сварные швы 1%						0.28
КР-10	171	1		I 1462	1910	24.64	24.64	3109	С255	
	175	1		- 10x170	300	4	4			св. отв.
	174	1		- 10x150	150	177	177			см. деталь
	176	1		- 5x73	130	0.37	0.37			
				На сварные швы 1%						0.31
КР-11	173	1		I 2061	1760	37.48	37.48	518	С255	сн. фаску
	130	1		- 12x160	460	6.93	6.93			св. отв.
	126	1		- 10x260	300	6.12	6.12			см. деталь
	127	1		- 5x100	190	0.75	0.75			
				На сварные швы 1%						0.51
КР-12	125	1		I 2562	2360	69.85	69.85	8815	С255	
	178	1		- 12x170	510	8.17	8.17			св. отв.
	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

Требуется изготовить				Выборка металла			
Отпр. марка	Кол-ва, шт.	Масса, кг		Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
		шт.	общ.				
КР-8	10	23.95	2394.7	- 10	14.844	С255	ГОСТ 19903
КР-9	4	28.48	113.93	- 12	46.53		
КР-10	4	31.09	124.36	- 5	12.91		
КР-11	2	51.8	103.59	I 1452	3624.7		
КР-12	4	88.15	352.62	I 2061	74.96		ГОСТ Р 57837
				I 2562	2794.1		
Итого: 933.97				На сварные швы	9.25		
				Итого:	933.97		

- Общие указания, опись чертежей проекта см. чертёж КМД л. 1.
- Монтажная схема конструкций см. чертёж КМД л. М-2.
- Сварку углеродистых сталей производить:
  - ручную - 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 60019/9					
				144.8705.00.000 КМД					
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1 Уровень 6605. Кронштейны КР-8 + КР-12	Лит.	Масса	Масштаб		
					Р				
				Лист 3 / Листов					
				НПК "КЕДР-89"					
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата						
Разраб.	Гущин		09.08.22						
Проект.	Субаров								
Т.контр.									
И.контр.	Колпаков								
Утв.	Волков								