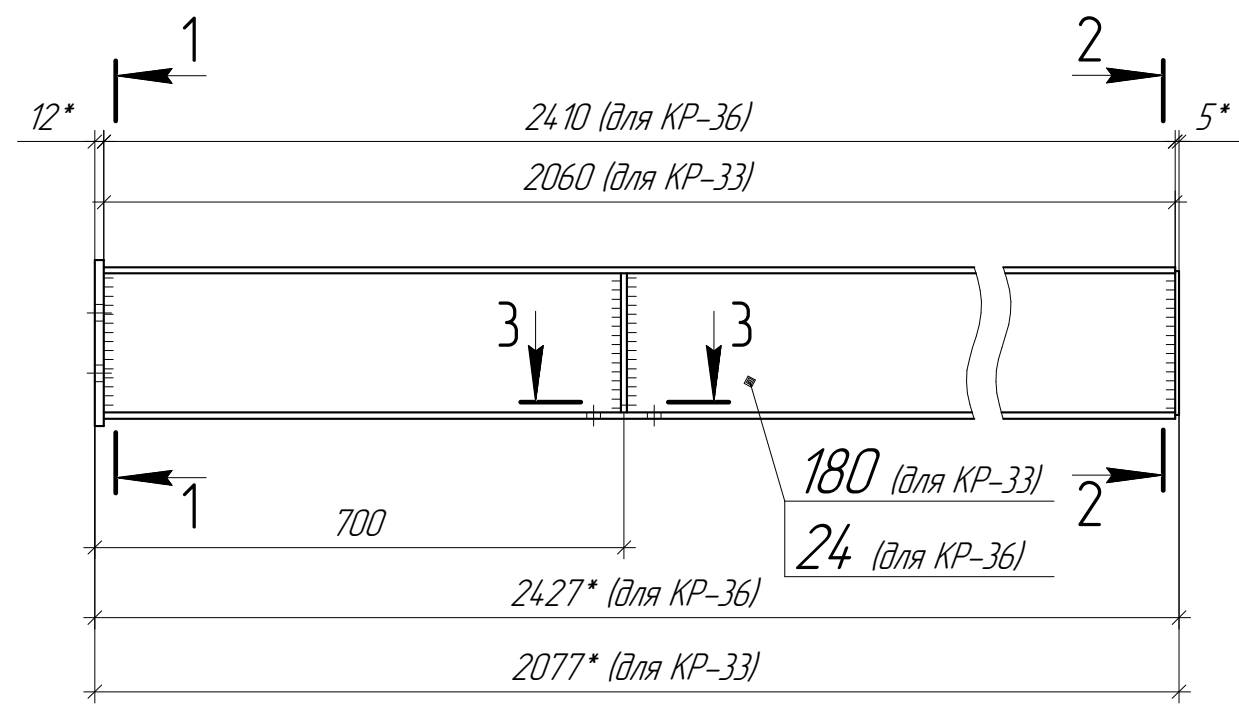
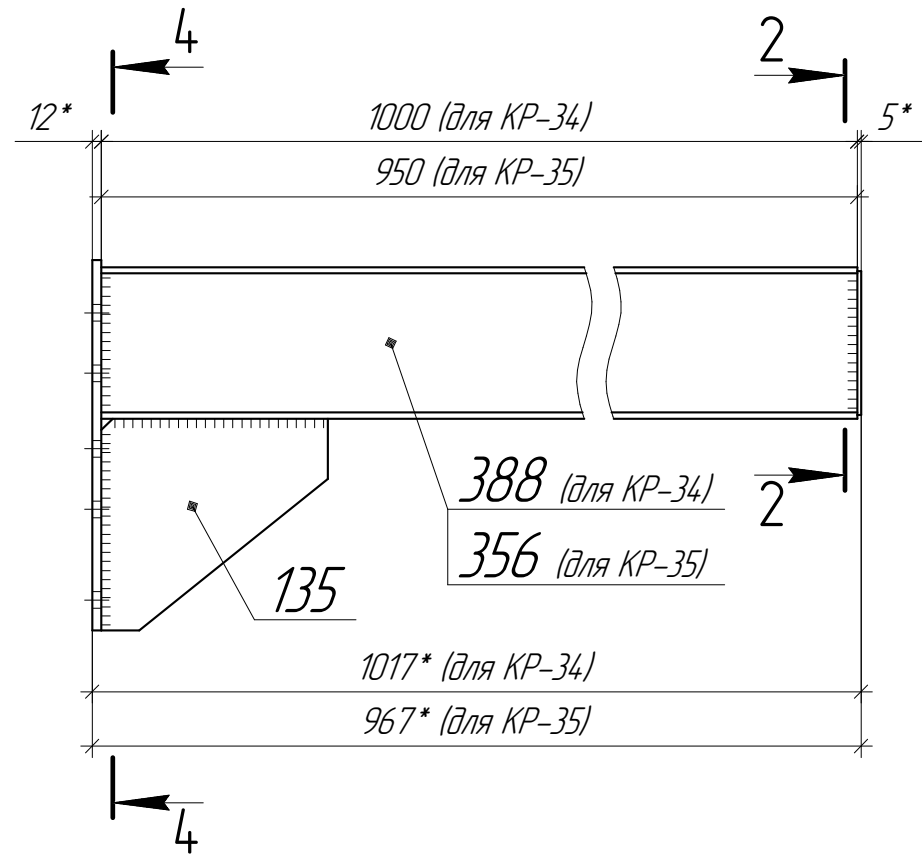


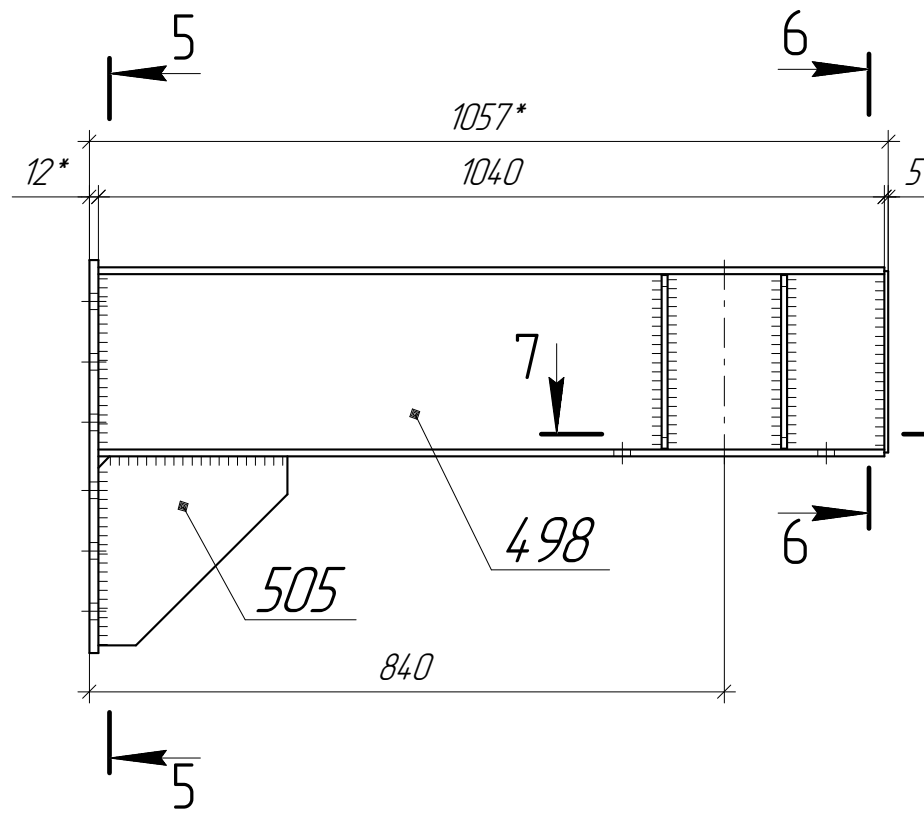
КР-33, КР-36



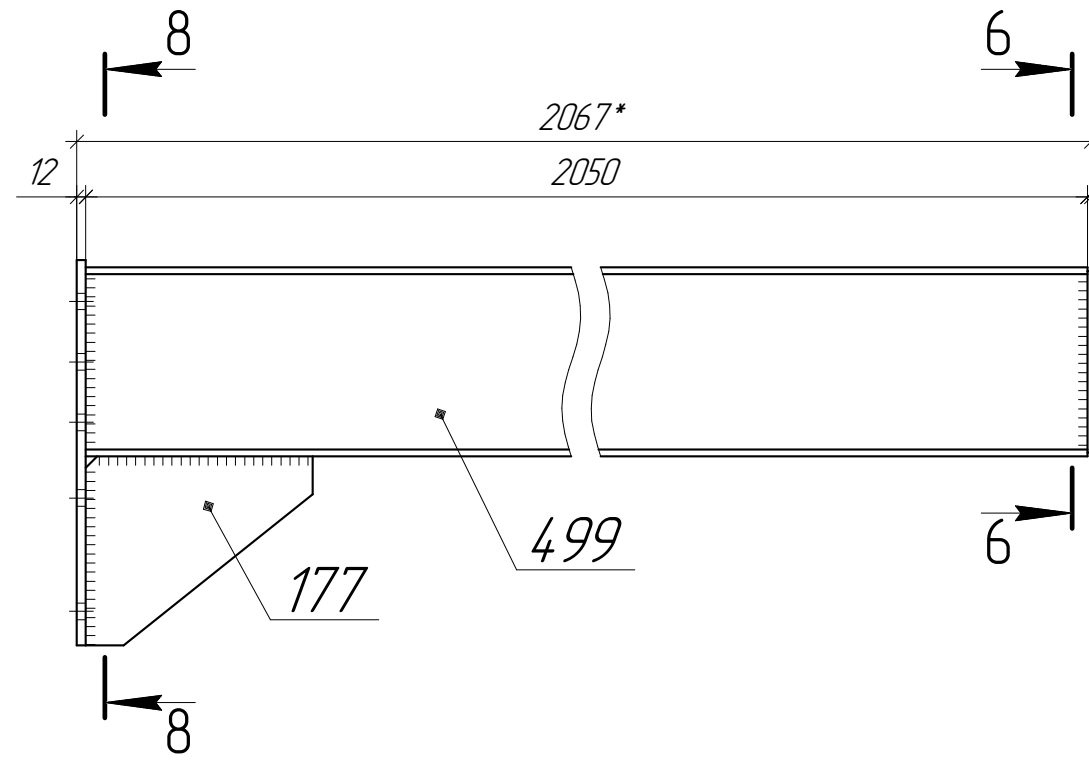
КР-34, КР-35



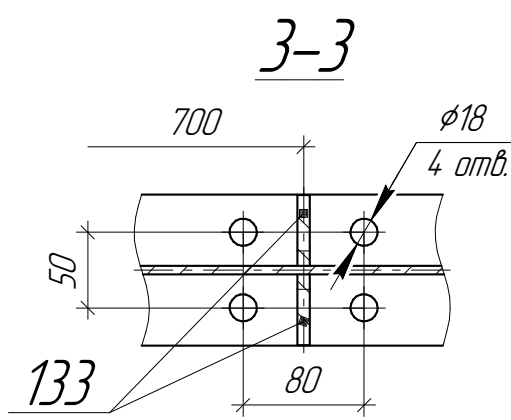
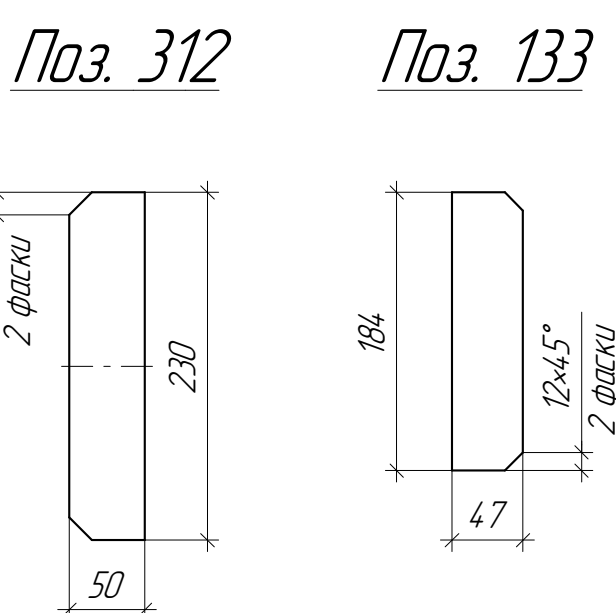
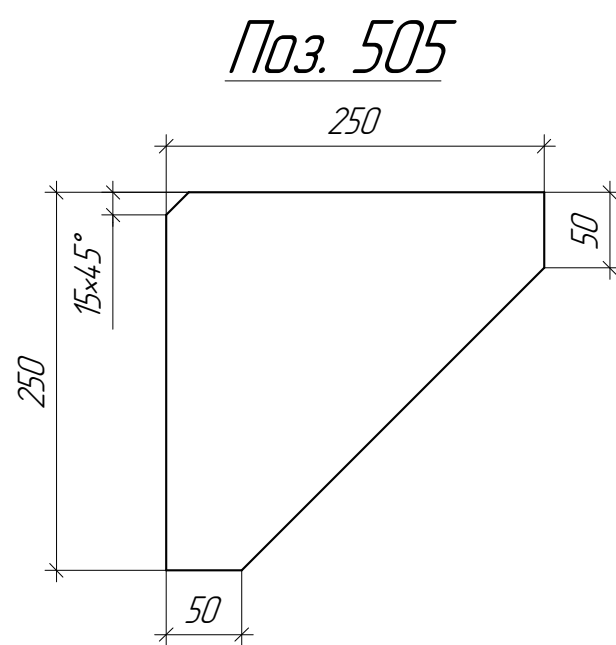
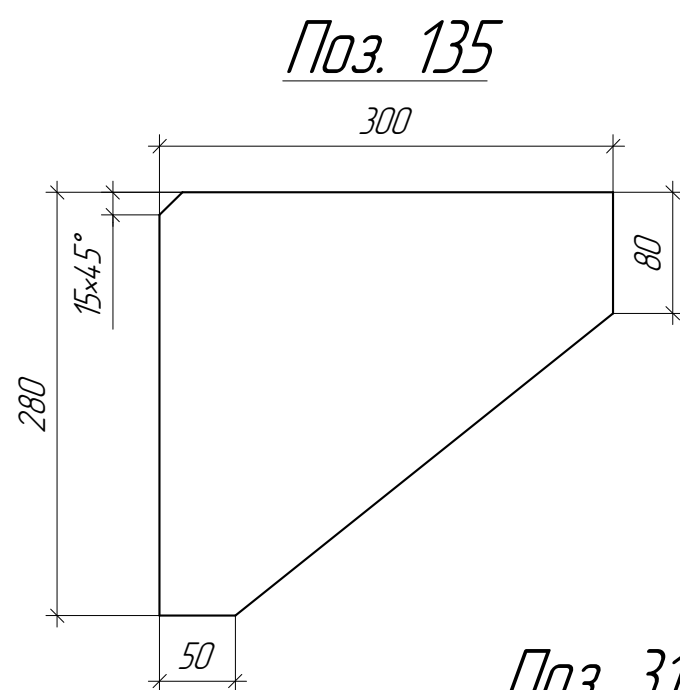
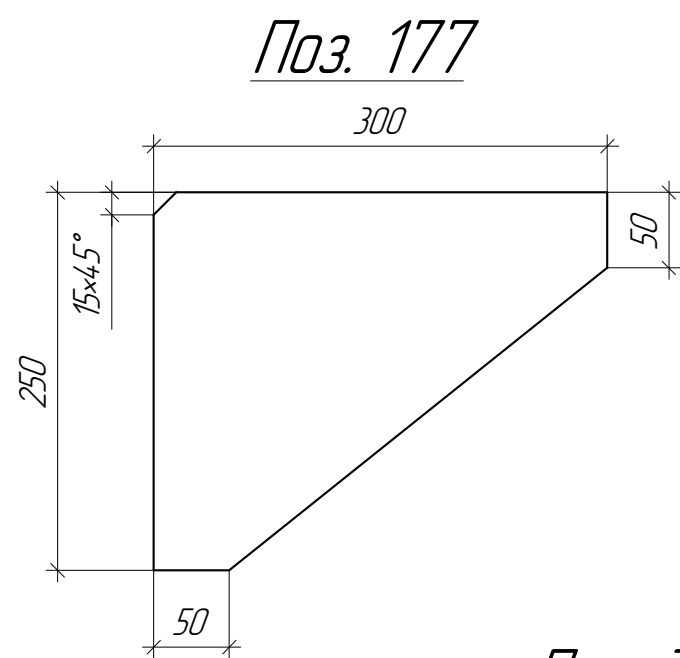
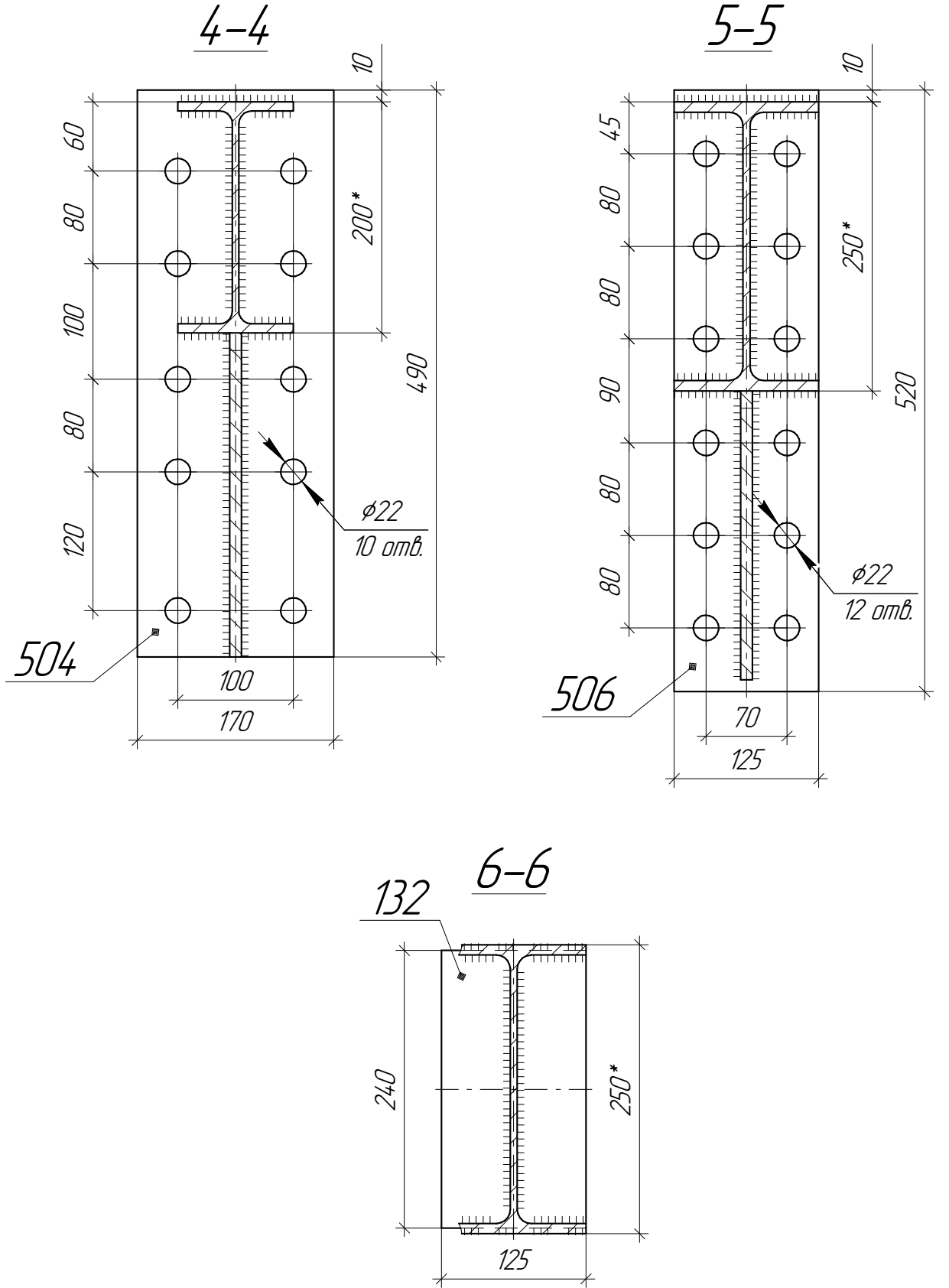
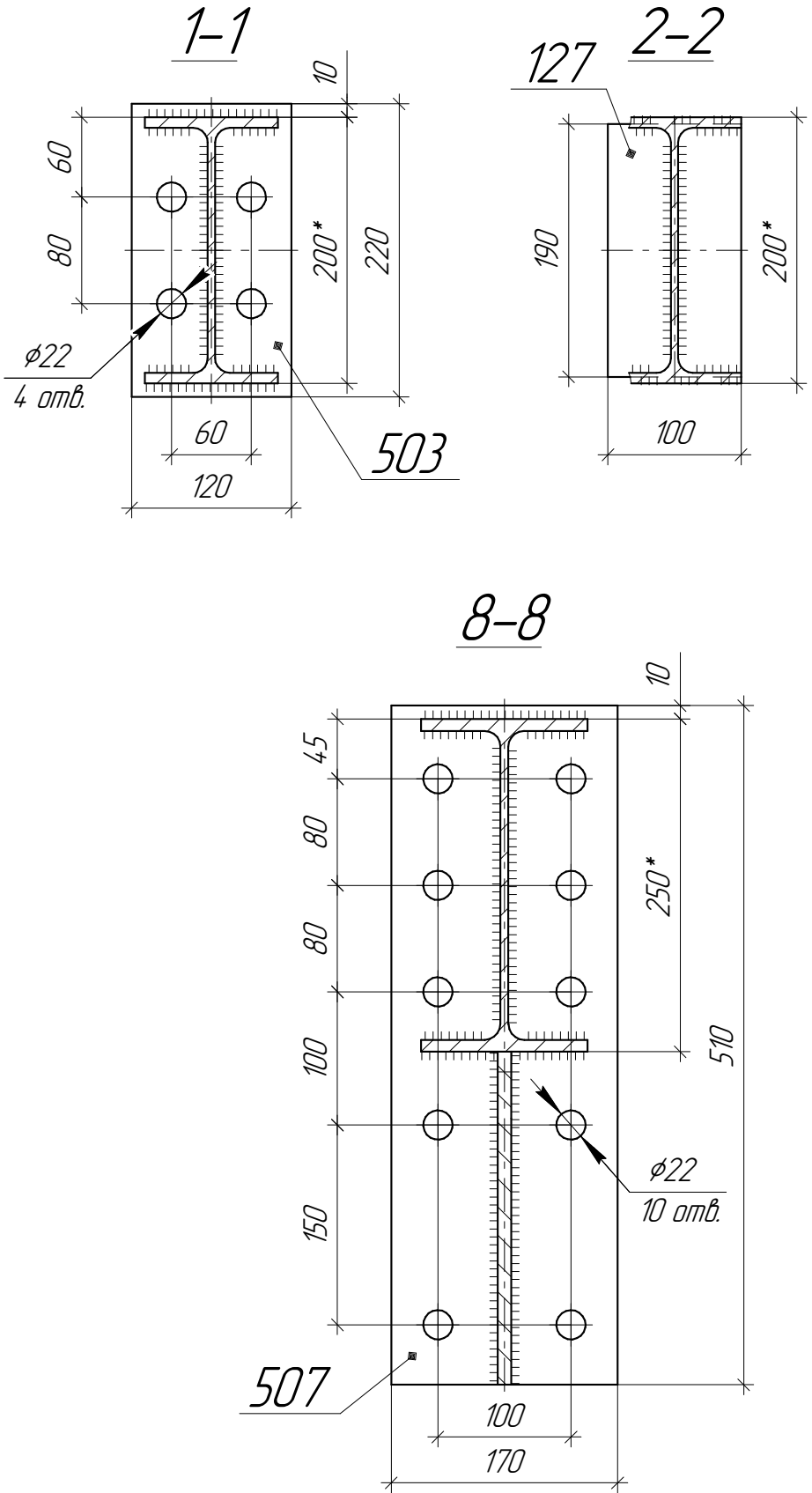
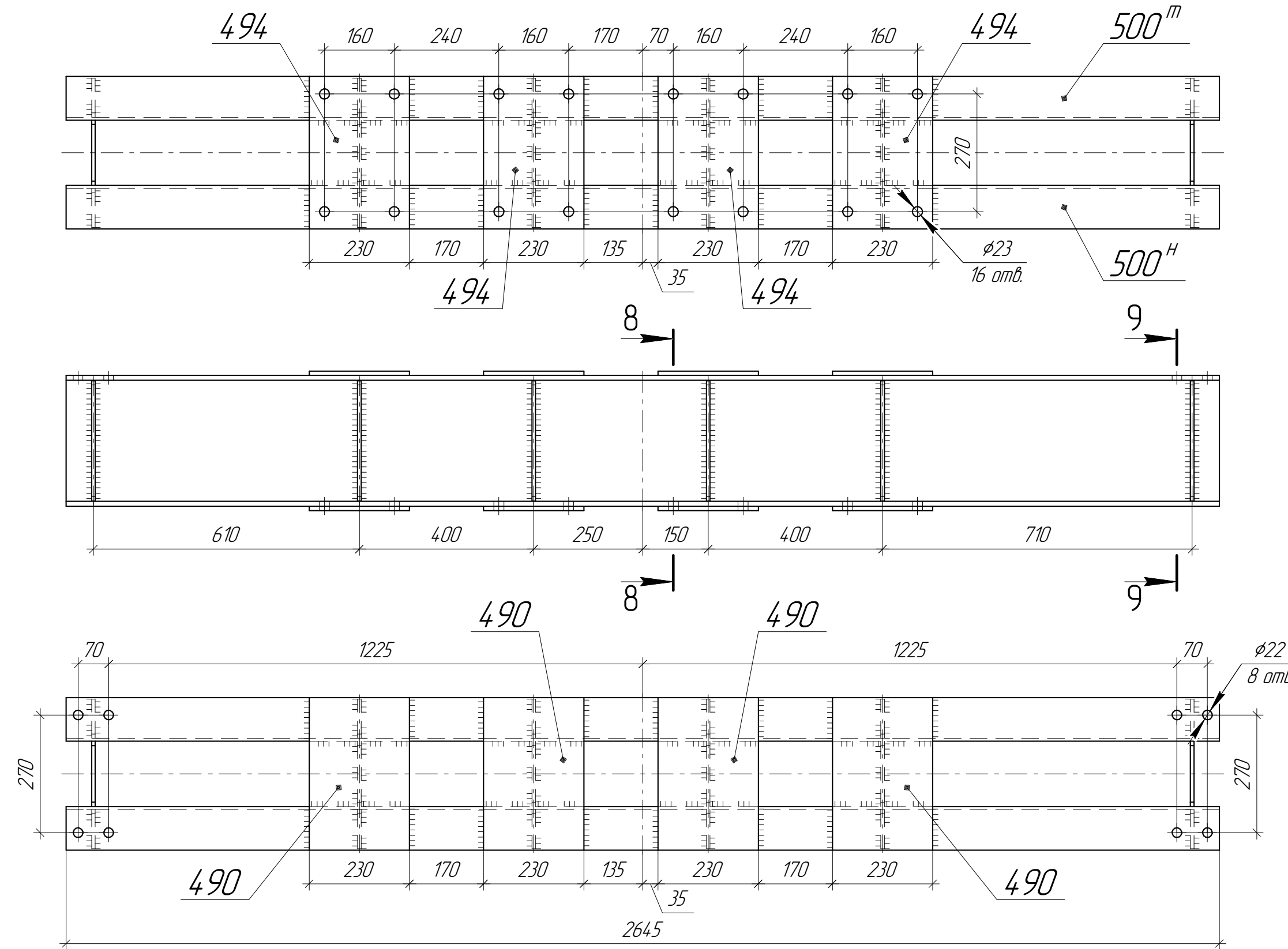
КР-37



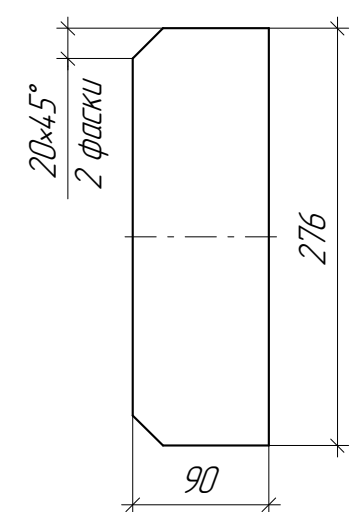
КР-39



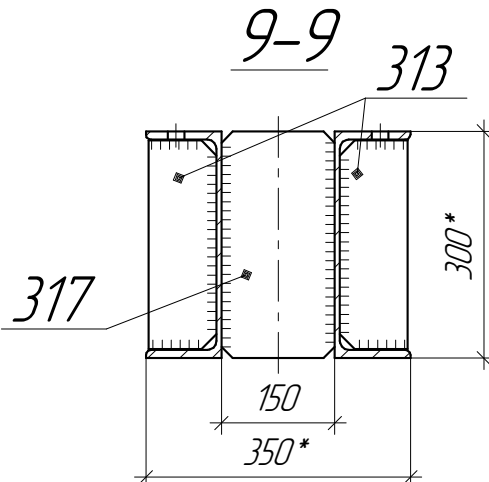
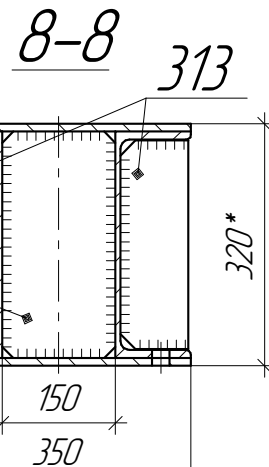
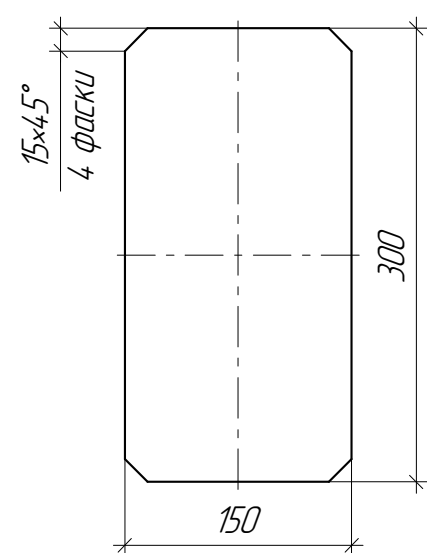
КР-38



Поз. 313

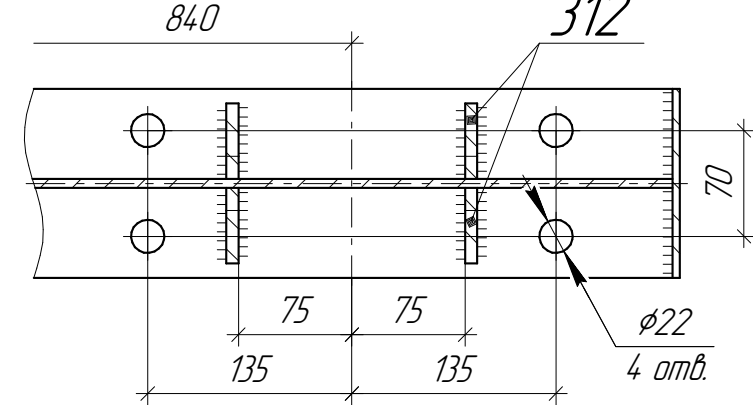



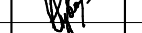
Поз. 317



- Общие указания, опись чертежей проекта см. чертёж КМД л. 1.
- Монтажная схема конструкций см. чертёж КМД л. М-6.
- Сварку углеродистых сталей производить:
  - ручную – электродами типа Э50А\* 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-БНС с обозначением чертежа и номером заказа.
- \* – Размеры для справок.

7-7



				Заказ 60019/15			
				144.8709.00.000 КМД			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1 Уровень 17920 Кронштейны КР-33 + КР-39	Лист	Масса	Масштаб
					Р		
Разраб.	Гущин		5.08.22		Лист	2	Листов
Проб.	Сударов						
Т.контр.							
Н.контр.	Колпаков				НПК "КЕДР-89"		
Утв.	Валков						

Лестницы и площадки  
камеры радиации печи П-1  
Уровень 17920  
Кранштейны КР-33 + КР-39

Требуется изготовить				Выборка металла			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг		Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
		шт.	общ.				
КР-33	2	4869	97.38	- 10	92.63	С255	ГОСТ 19903
КР-34	2	36.85	73.7	- 12	61.75	С255	
КР-35	2	35.78	71.55	- 5	9.5	С255	
КР-36	2	56.22	112.44	- 8	45.8	С255	
КР-37	2	46.34	92.68	І 2061	273.53	С255	ГОСТ Р 57837
КР-38	1	257	257	І 2562	122.26	С255	
КР-39	1	76.68	76.68	С 30П	168.22	С255	ГОСТ 8240
Итого				На сварные швы		7.74	
				Итого		7814.2	