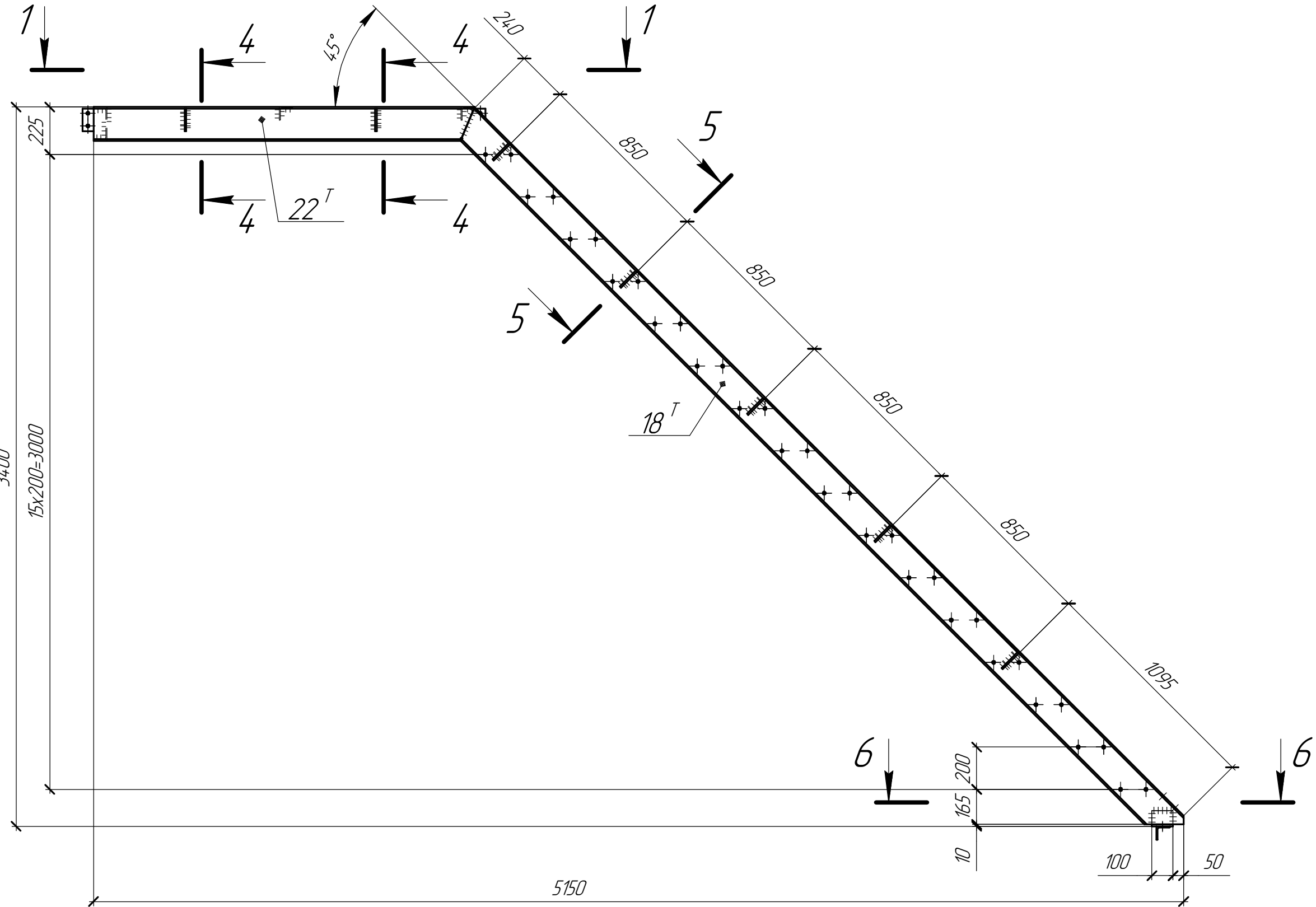
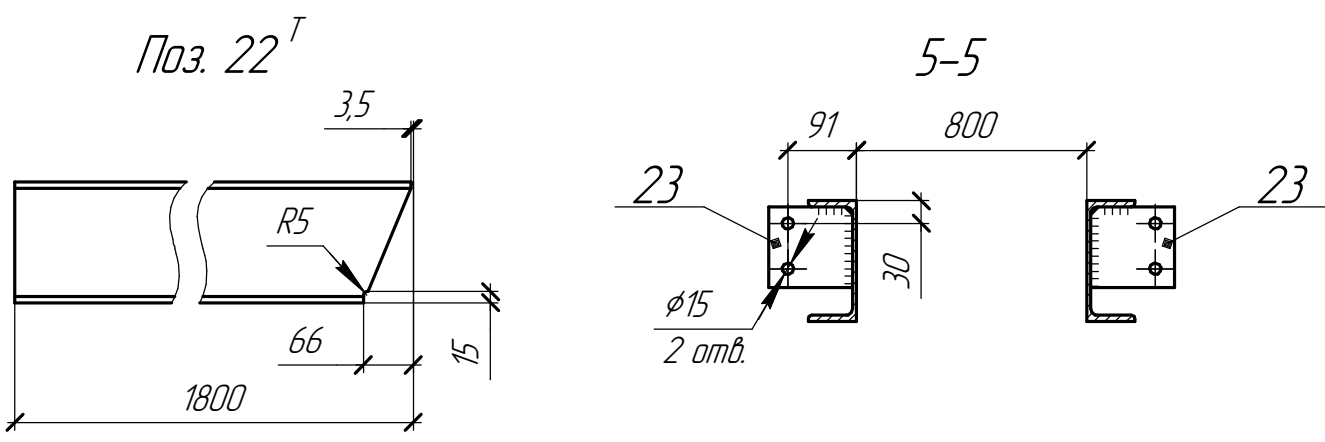
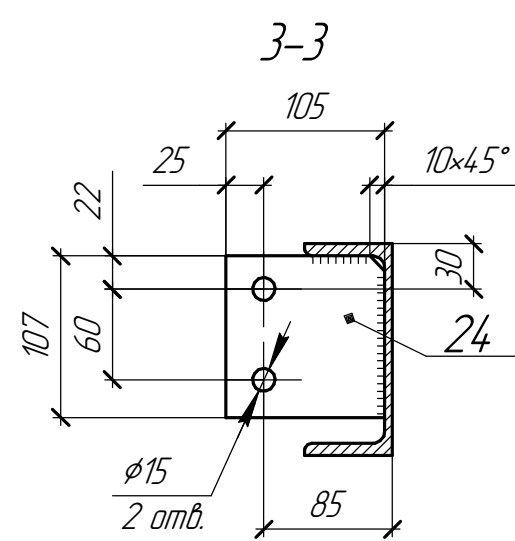
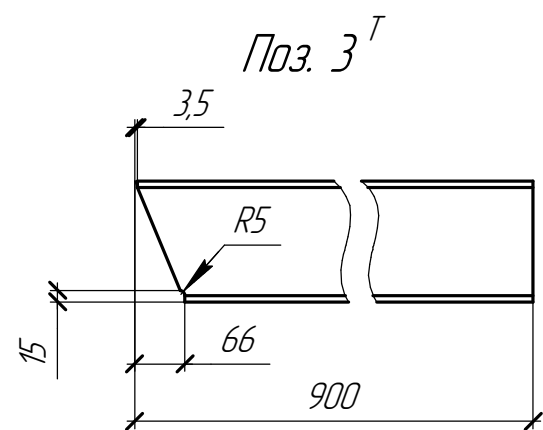
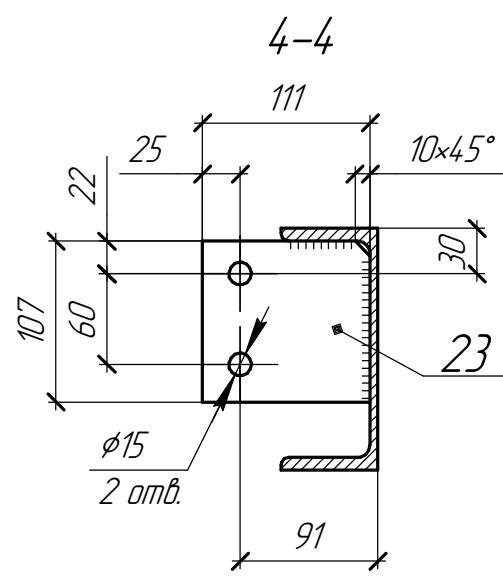
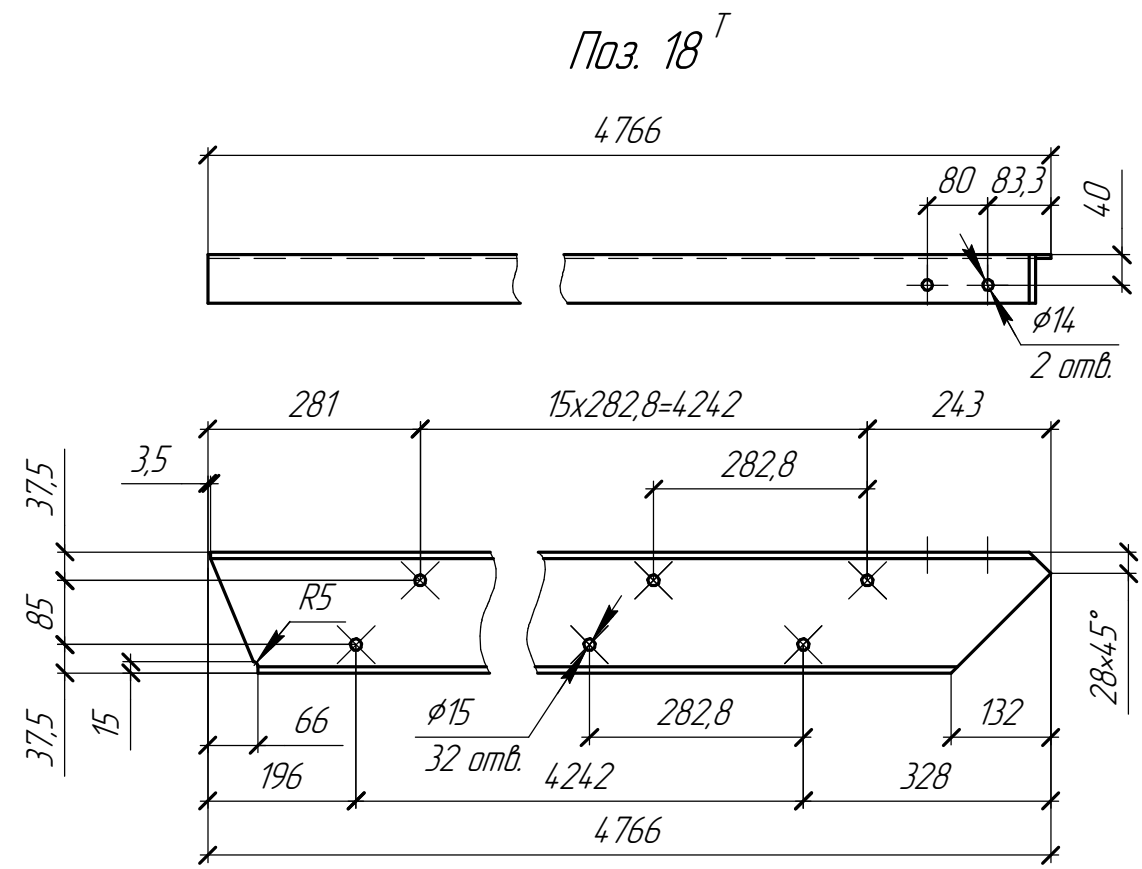
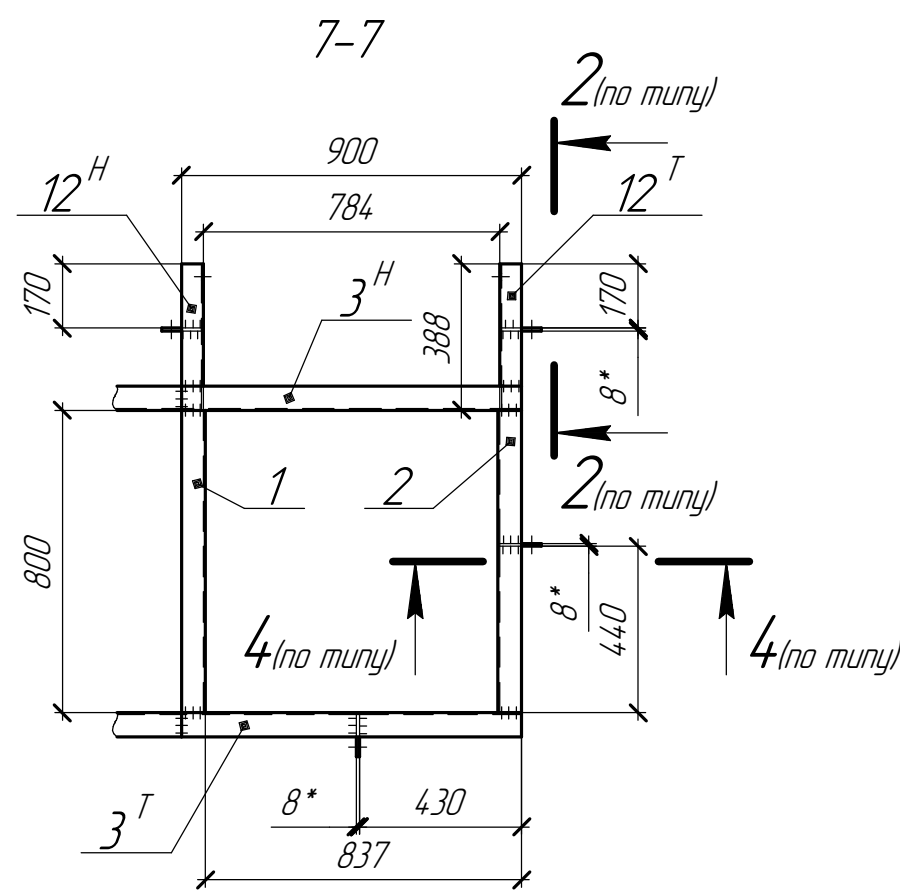
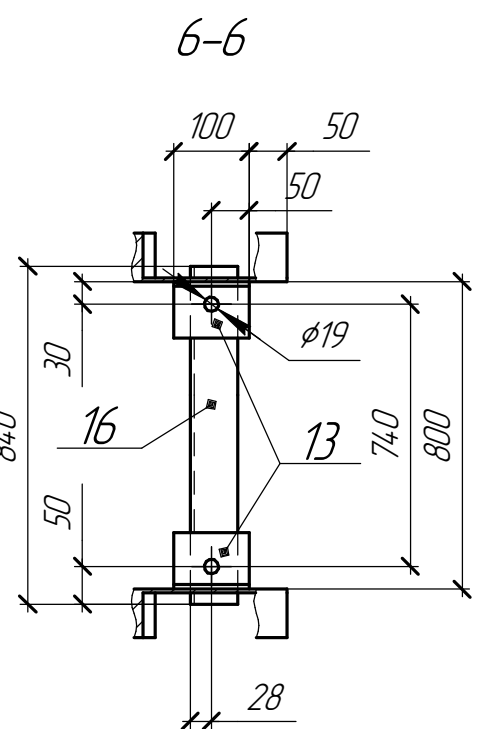
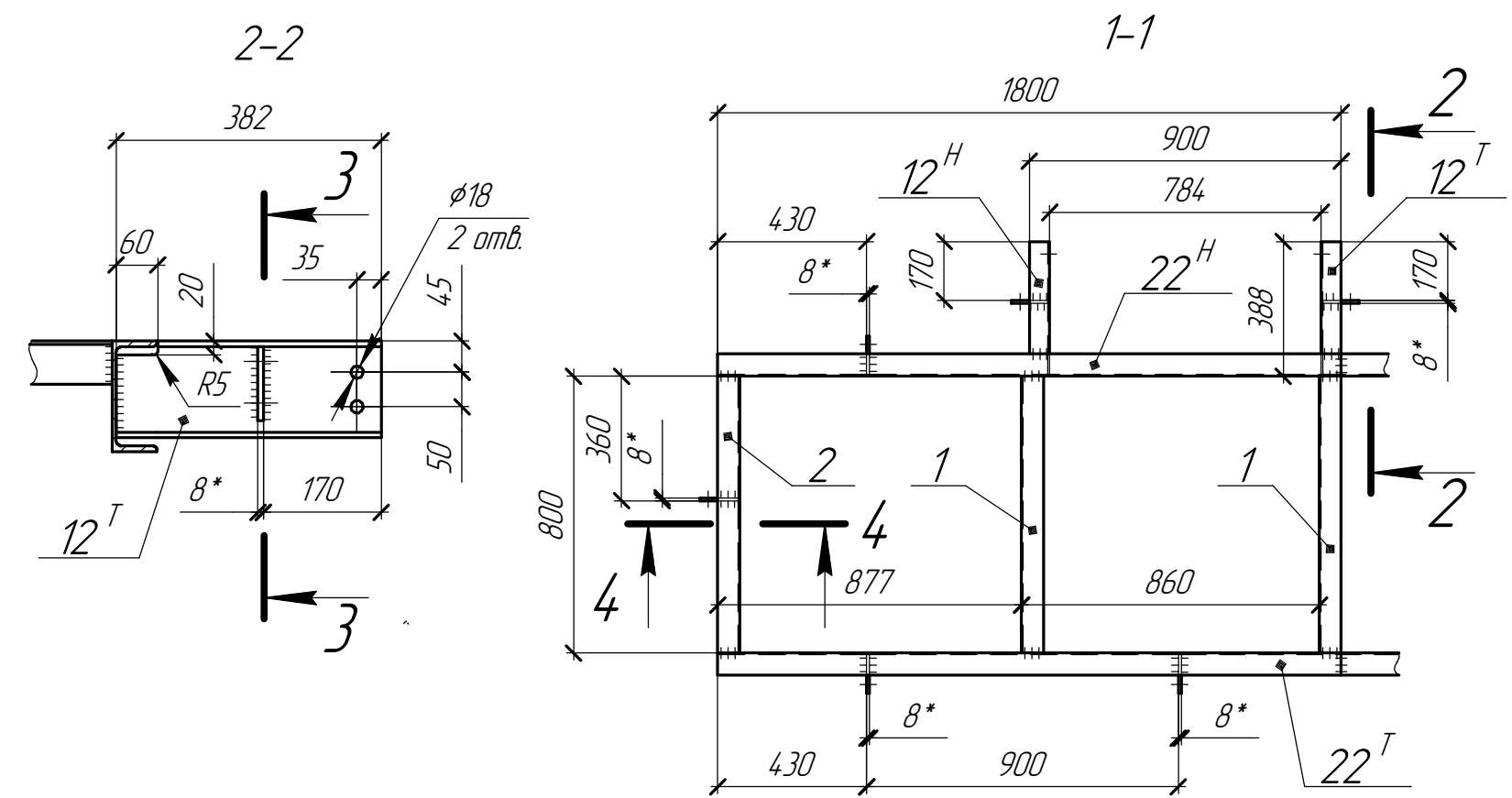
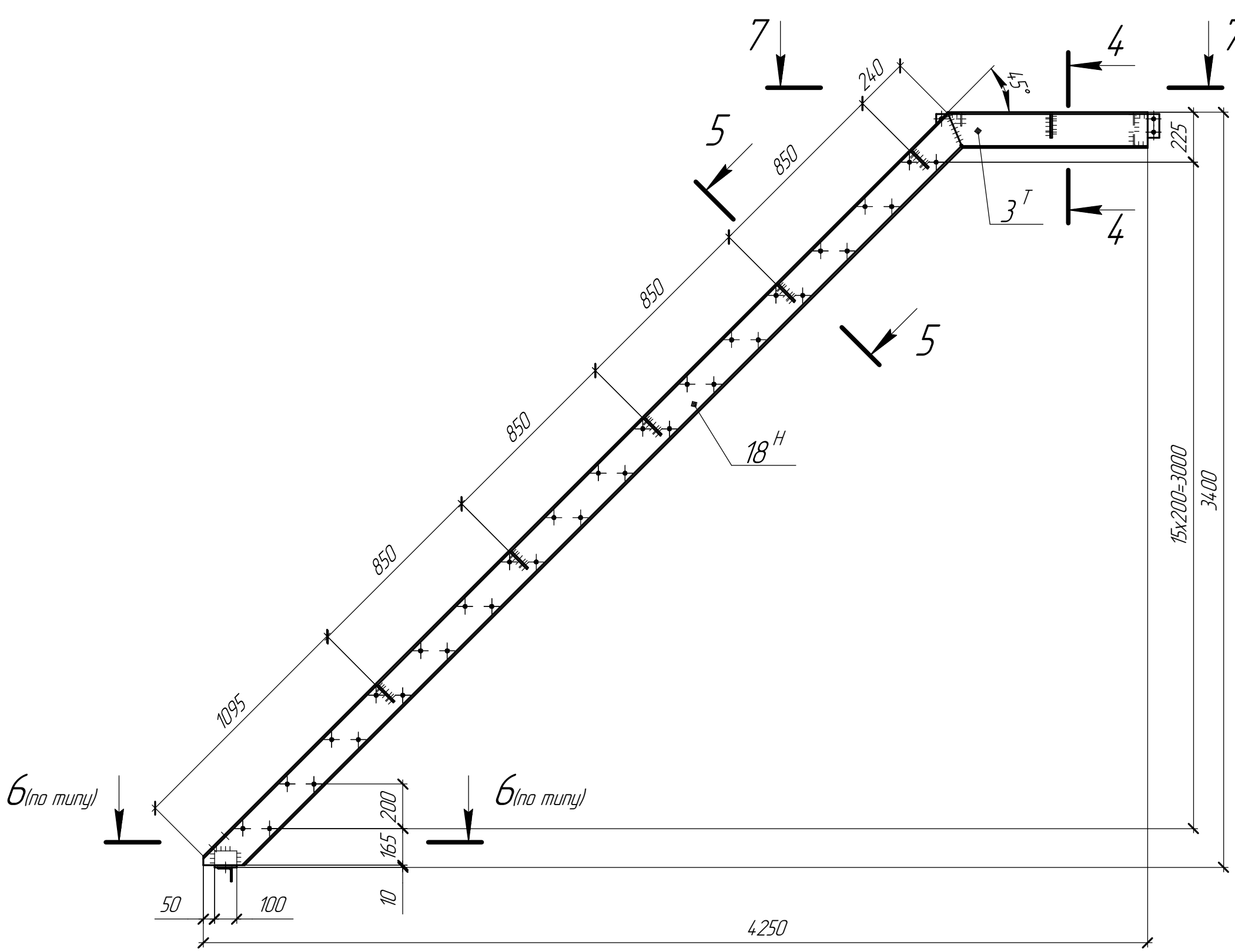


14.8704.00.000 КМД

С-1



С-2



Спецификация на отправочный элемент										Марка стали	Примечание
Марка	Поз.	Кол-во, шт		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			элемент		
		т	н			шт.	общ.	элемент			
С-1	1	2		163x5	800	3.85	7.7			С255	
	16	1		163x5	840	4.04	4.04			С255	Св. атб.
	13	2		175x6	100	0.69	1.38			С255	Св. атб.
	12	1		С 14П	382	4.7	4.7			С255	Св. атб.
	12	1		С 14П	382	4.7	4.7			С255	Св. атб.
	18	1		С 16П	4766	67.68	67.68			С255	См. дет.
	18	1		С 16П	4766	67.68	67.68			С255	См. дет.
	22	1		С 16П	1800	25.56	25.56			С255	См. дет.
	22	1		С 16П	1800	25.56	25.56			С255	См. дет.
	2	1		С 16П	800	11.36	11.36			С255	
	23	14		- 8x107	111	0.74	10.4			С255	Св. атб.
	24	2		- 8x105	107	0.71	14.1			С255	Св. атб.
				На сварные швы 1%				2.32			
С-2	16	1		163x5	840	4.04	4.04			С255	Св. атб.
	1	1		163x5	800	3.85	3.85			С255	
	13	2		175x6	100	0.69	1.38			С255	Св. атб.
	12	1		С 14П	382	4.7	4.7			С255	Св. атб.
	12	1		С 14П	382	4.7	4.7			С255	Св. атб.
	3	1		С 16П	900	12.78	12.78			С255	См. дет.
	3	1		С 16П	900	12.78	12.78			С255	См. дет.
	18	1		С 16П	4766	67.68	67.68			С255	См. дет.
	2	1		С 16П	800	11.36	11.36			С255	
	18	1		С 16П	4766	67.68	67.68			С255	См. дет.
	23	12		- 8x107	111	0.74	8.92			С255	Св. атб.
	24	2		- 8x105	107	0.71	14.1			С255	Св. атб.
				На сварные швы 1%				2.01			

Требуется изготовить				Выборка металла			
Отпр. марка	Кол. шт.	Масса		Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
		шт.	одц.				
С-1	1	234.49	234.49	L63x5	19.62	C255	ГОСТ 19903
	1	203.29	203.29	L75x6	2.76	C255	ГОСТ 8509-93
Итого:			437.78	С 14П	18.82	C255	ГОСТ 8240-97
				С 16П	370.1	C255	ГОСТ 8240-97
				На сварные швы	4.33		
				Итого:	437.78		

- Общие указания, опись чертежей проекта см. чертеж КМД л.1
- Монтажная схема конструкций см. чертеж КМД л. М-1
- Сварку углеродистых сталей производить:
 - ручную - электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75;
 - полуавтоматическую - проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70* в среде защитного газа.
- Все неоговоренные стыковые сварные швы варить по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
- Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, высотой катетов по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
- Маркировать сборочные единицы и детали по 9МОК-7.5.3-БНГ с обозначением чертежа и номером заказа.
- * - Размеры для справок.

Заказ 60019/8

					144.8704.00.000 КМД			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1 Уровень 3600. Лестницы С-1, С-2.	Лит.	Масса	Масштаб	
					Р			
Разраб.	Лашков	Лашков	2007.02.01		Лист 2		Листов	
Пров.	Никифоров							
Т.контр.					НПК "Кедр-89"			
Н.контр.	Колпаков	Колпаков						
Утв.	Валков							