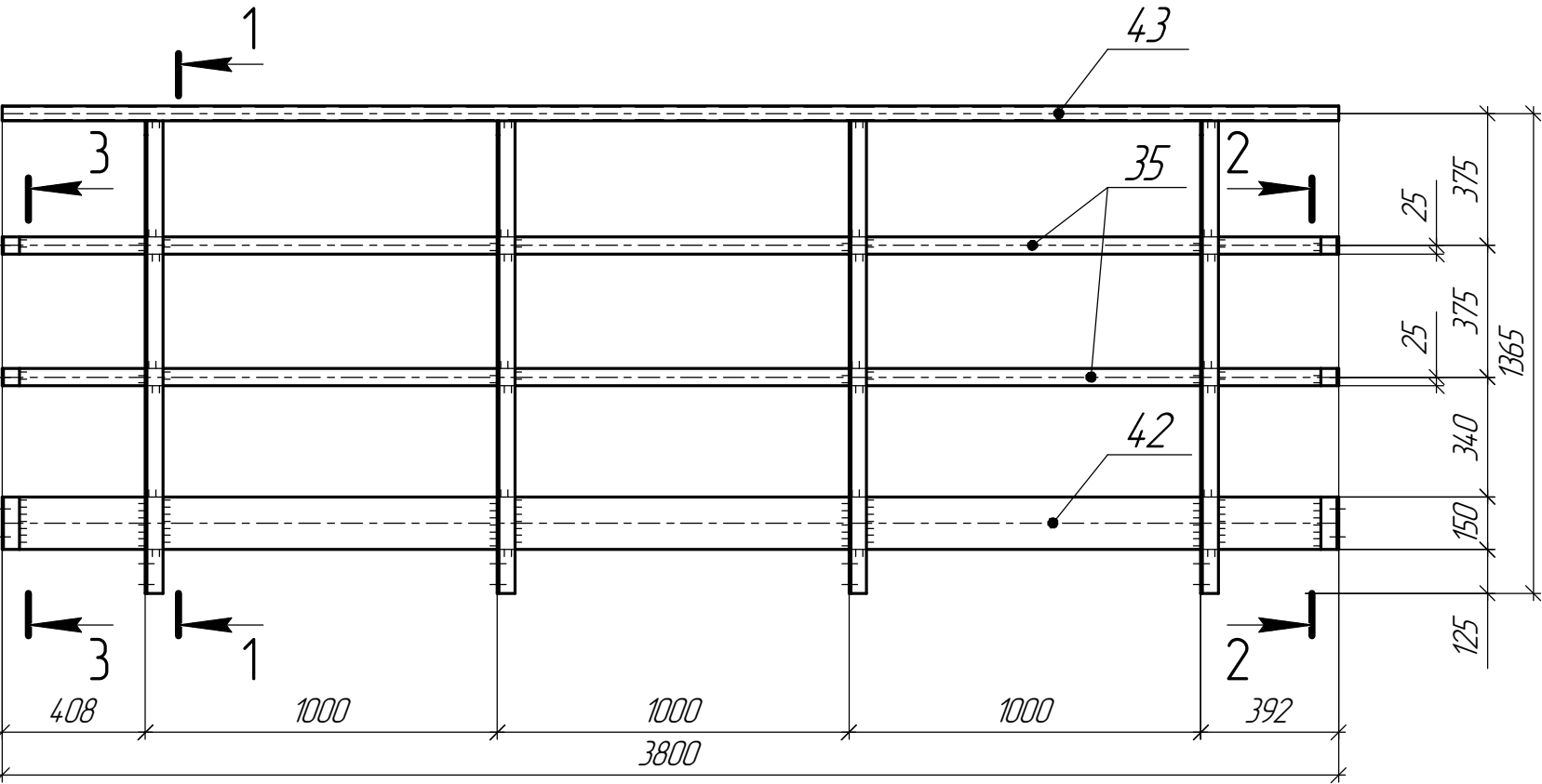
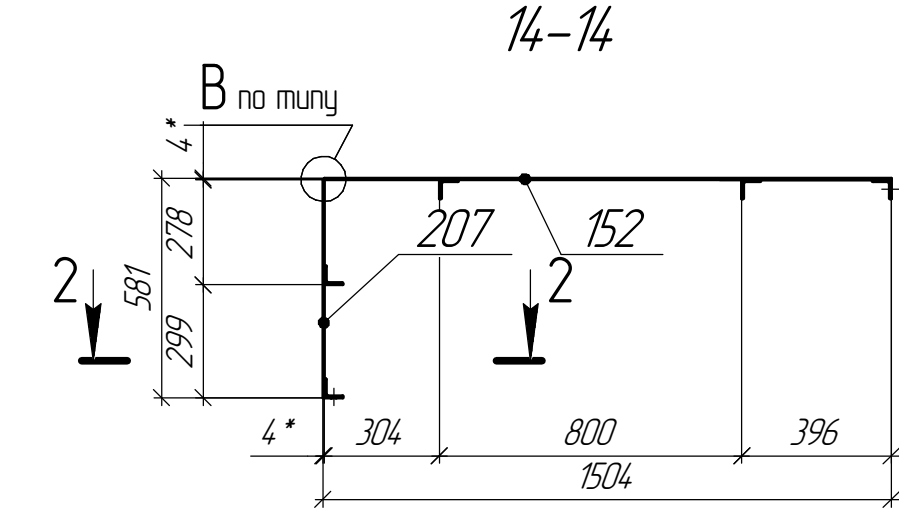
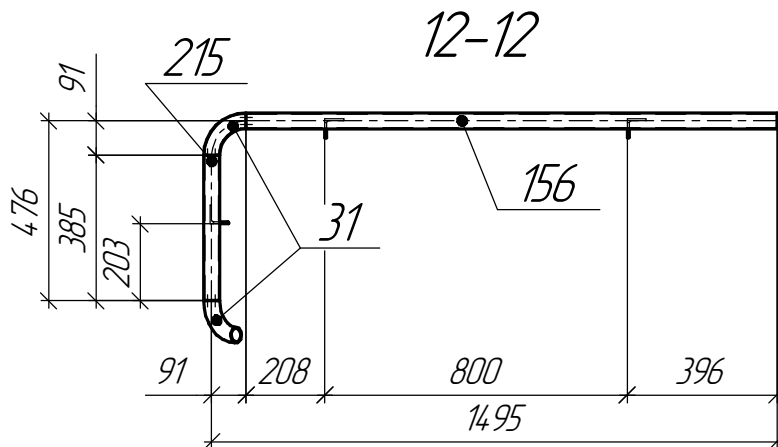
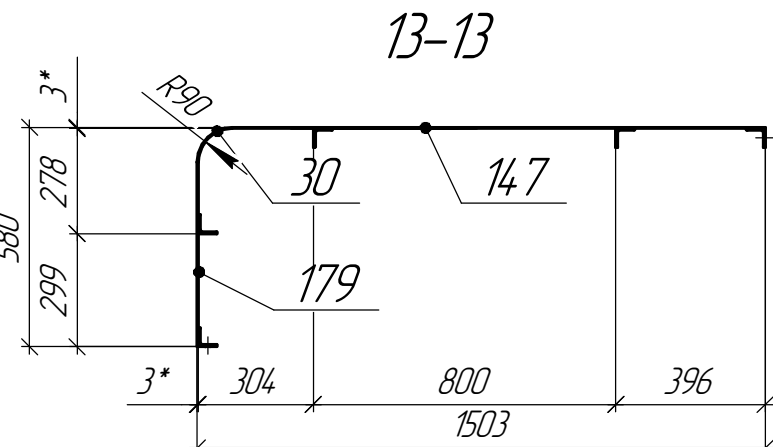
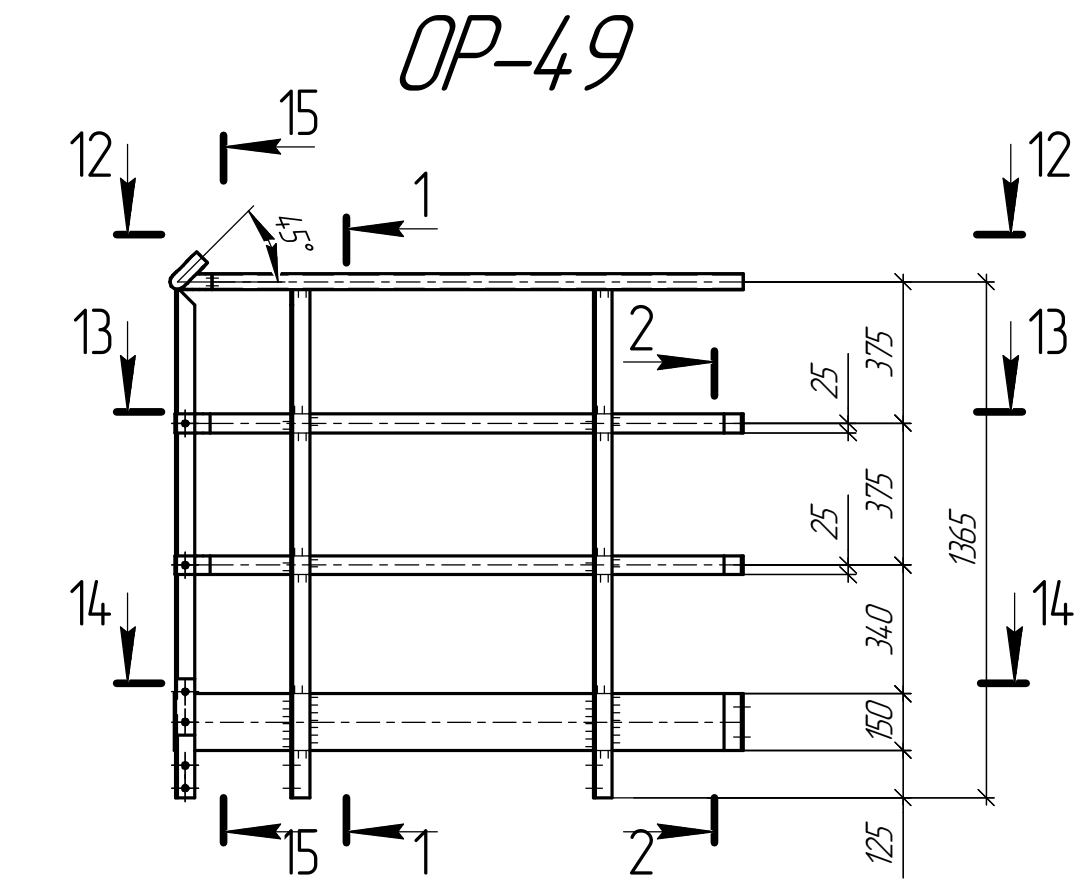
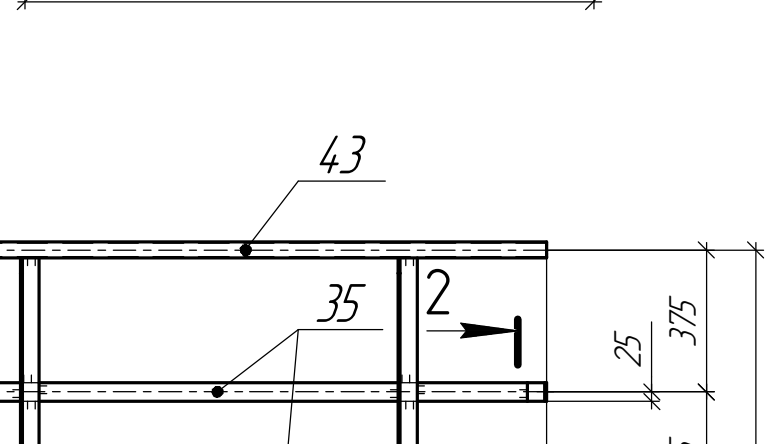
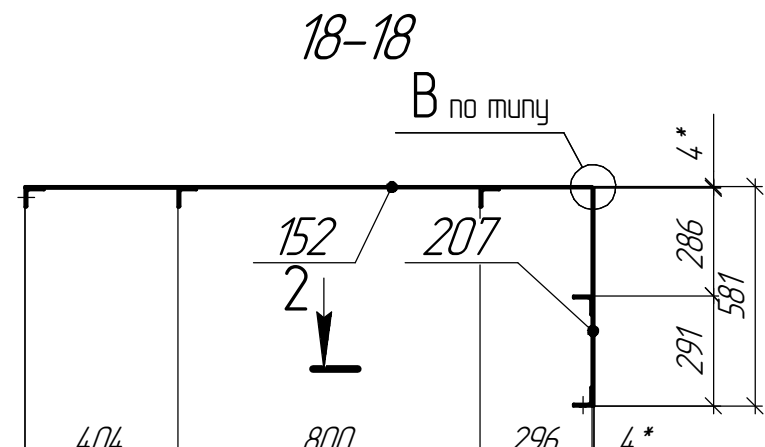
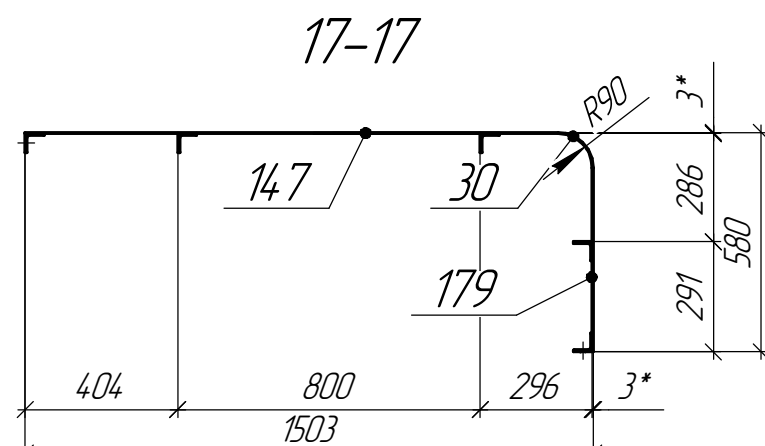
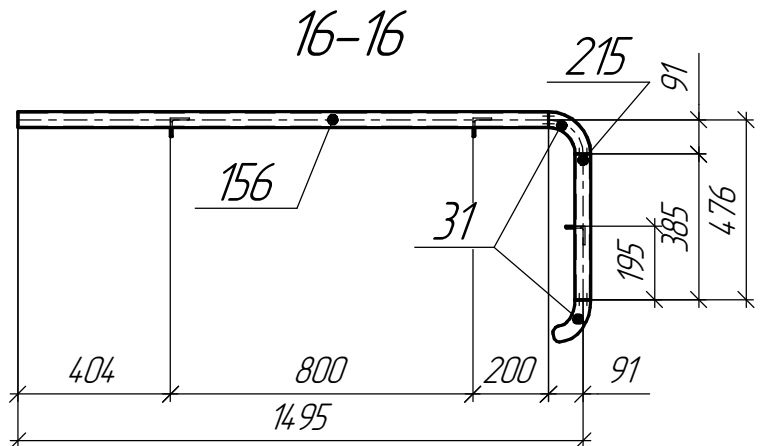
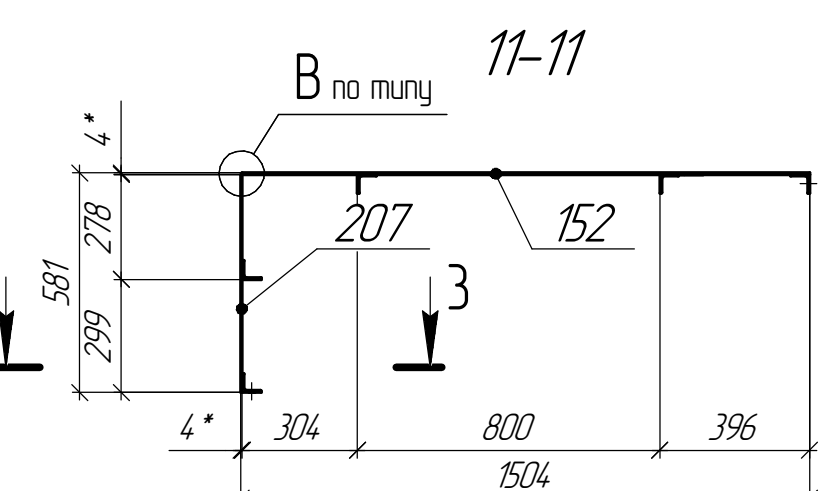
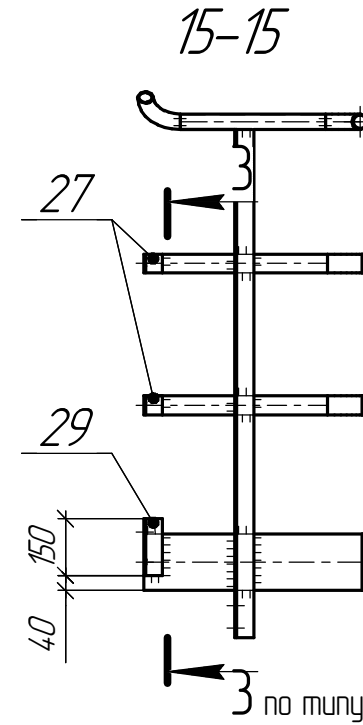
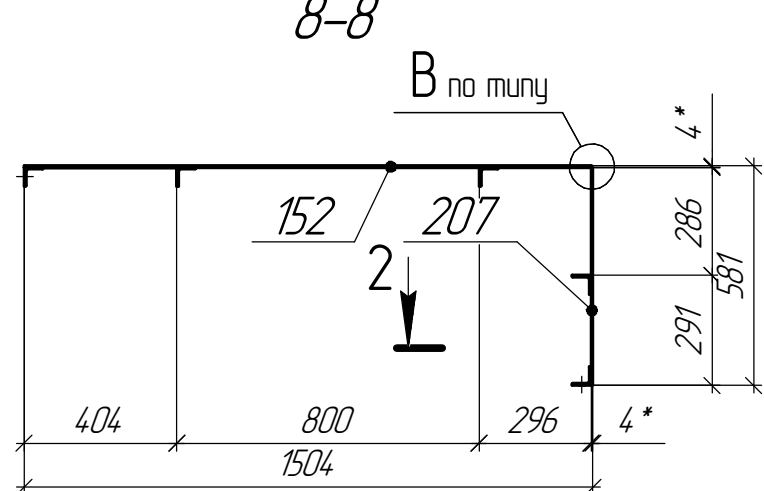
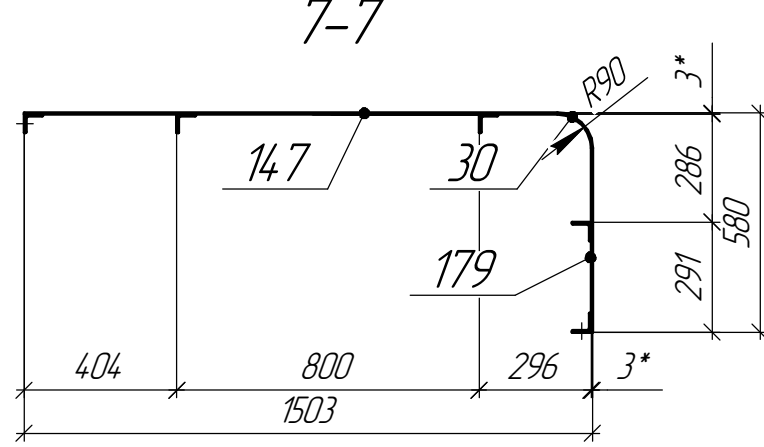
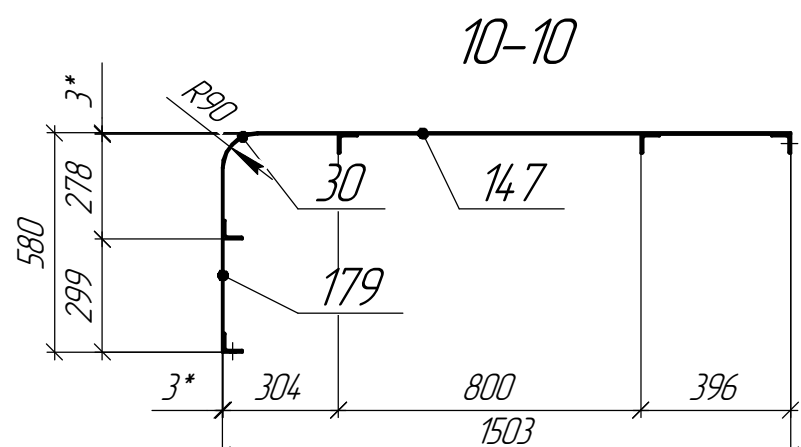
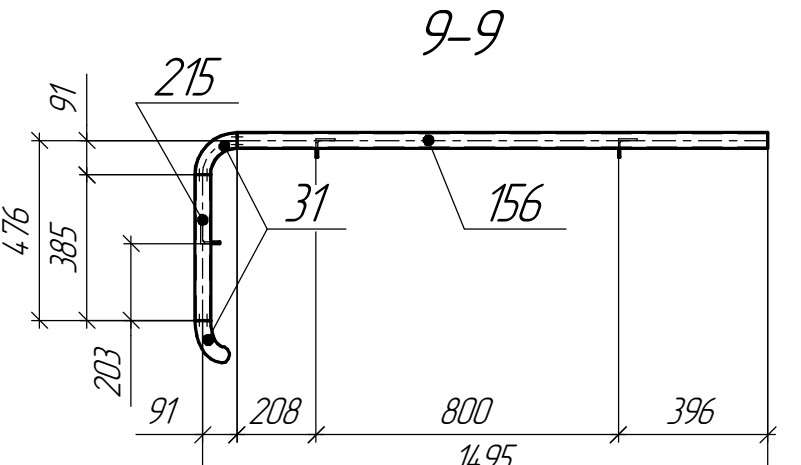
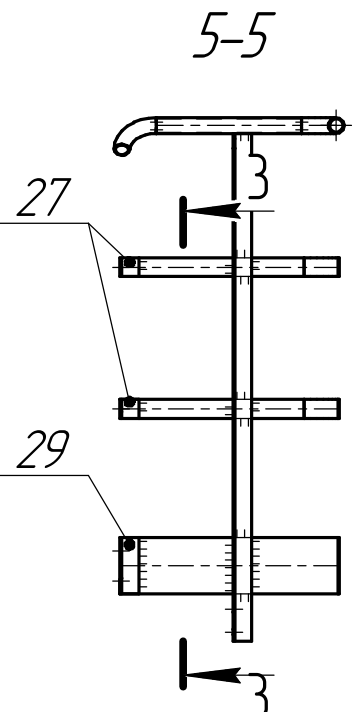
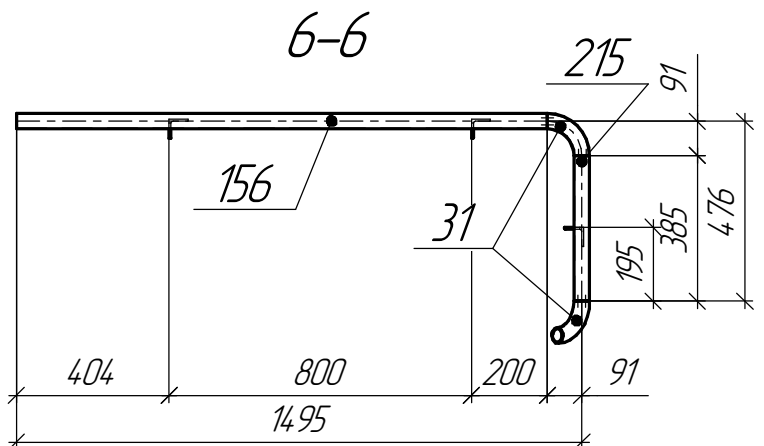
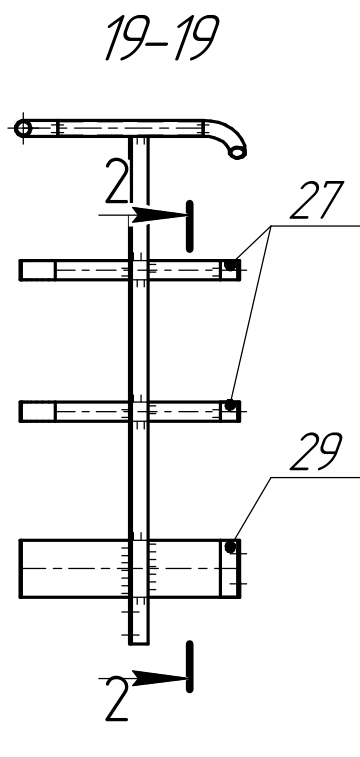
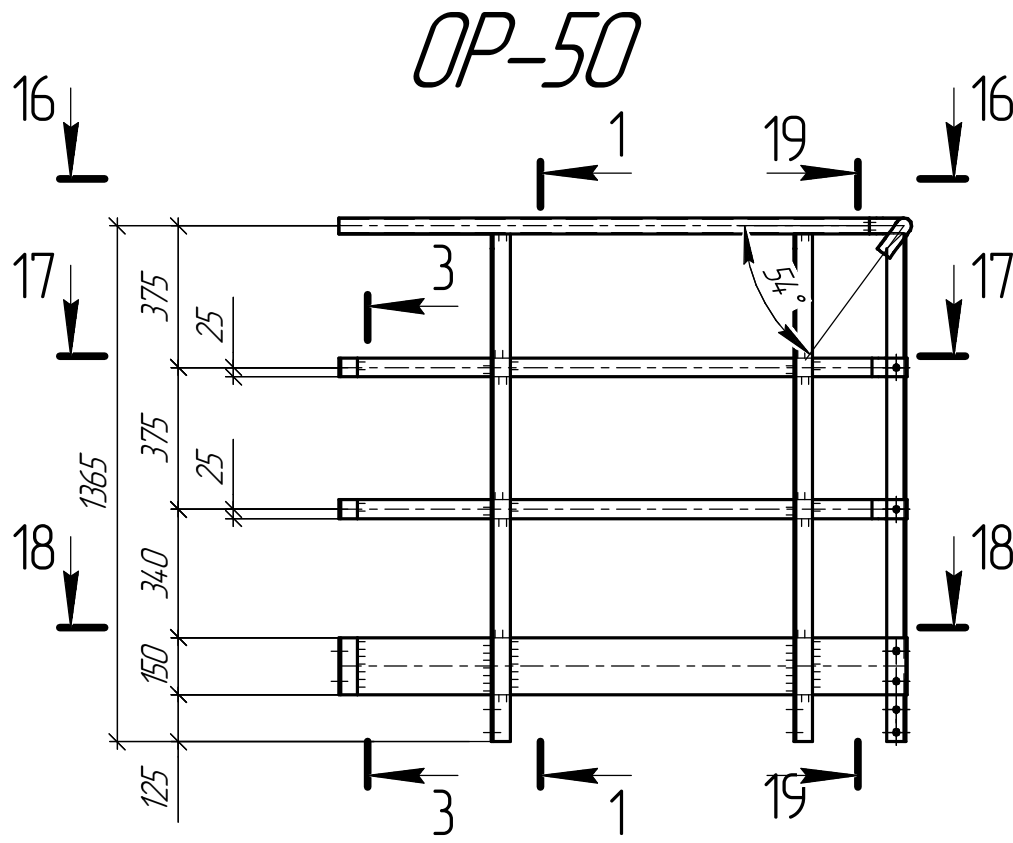
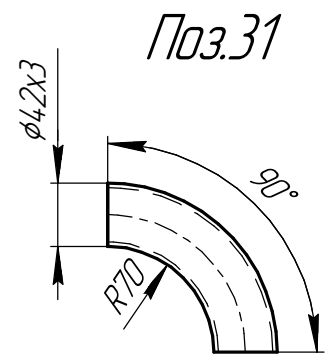
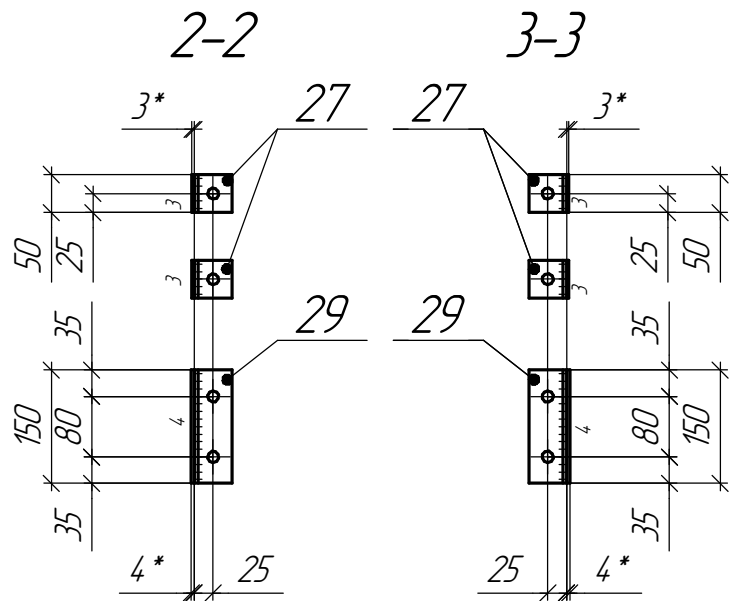
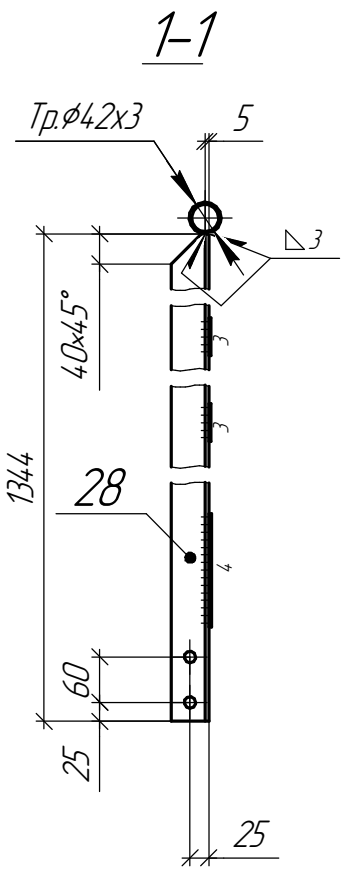
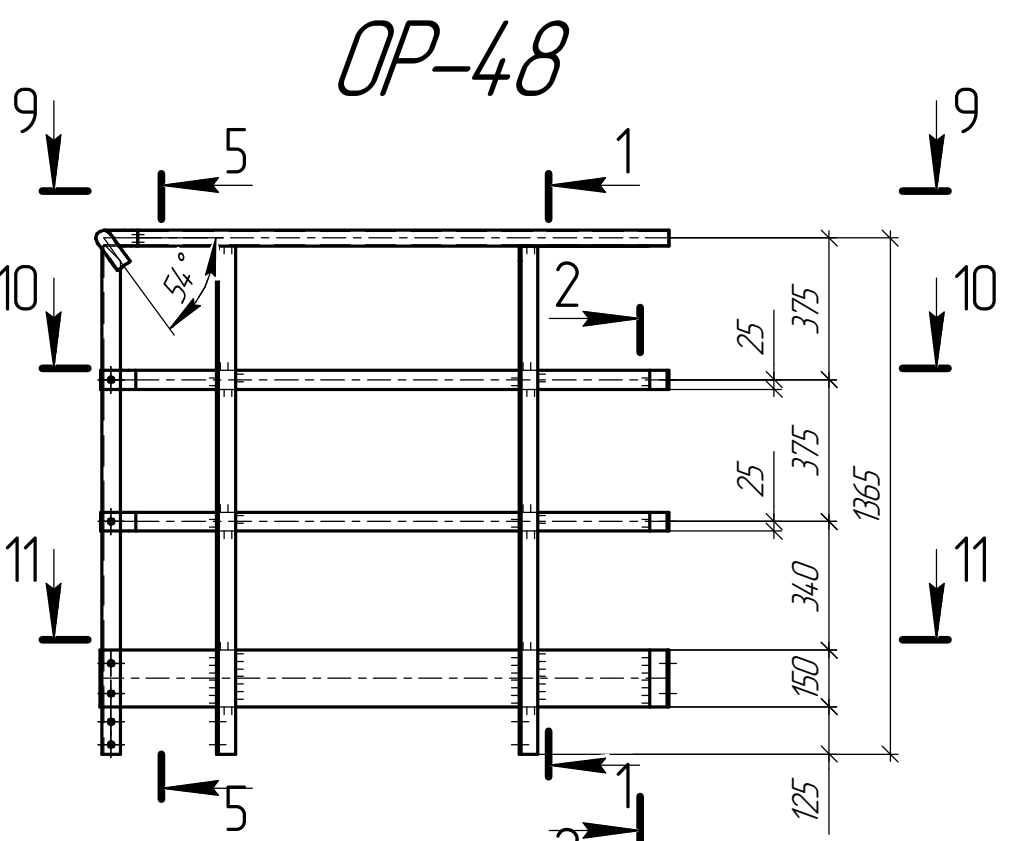
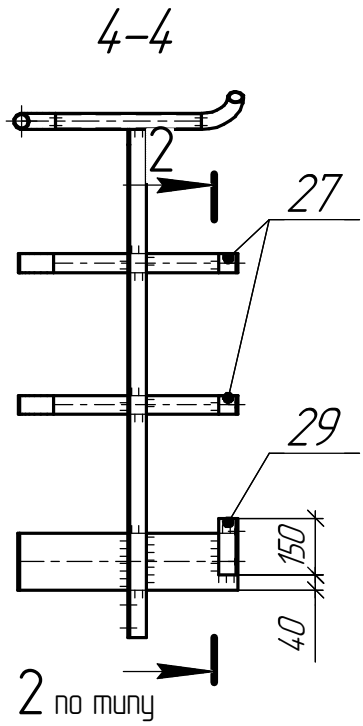
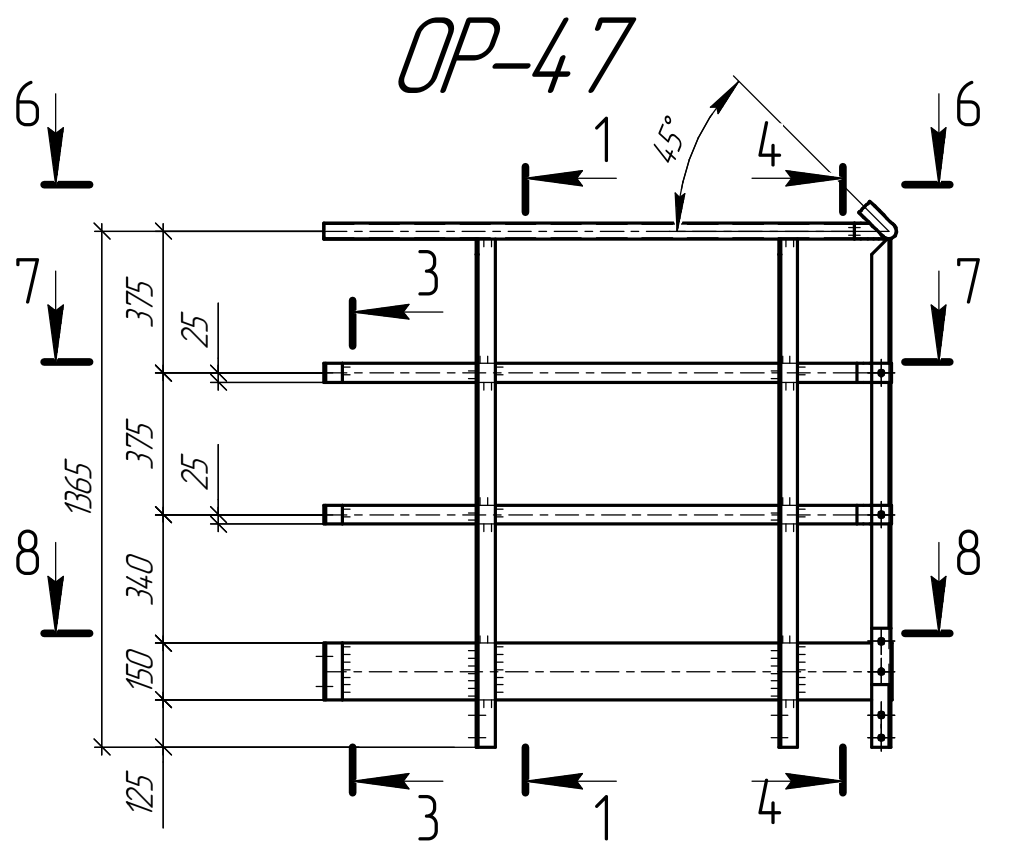


Тех 000'00'40Z8'4'4



Спецификация на отработанный элемент										
Марка	Поз	Кол-во, шт		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт	общ	эле		
ОР-47	29	2		└50x5	150	0.57	1.13	38.08	C255	св. отб.
	27	4		└50x5	50	0.19	0.75		C255	св. отб.
	28	3		└50x5	1344	5.07	15.2		C255	св. отб.
	147	2		— 50X3	1410	1.66	3.32		C255	
	179	2		— 50X3	487	0.57	1.15		C255	
	207	1		— 150X4	577	2.74	2.74		C255	
	152	1		— 150X4	1500	7.09	7.09		C255	
	156	1		Тр.в 42х3	1404	4.05	4.05		C255	
	215	1		Тр.в 42х3	385	1.11	1.11		C255	
	30	2		— 50X3	144 **	0.17	0.34		C255	
	31	2		Тр.в 42х3	143 **	0.41	0.82		C255	см. дет.
				На сварные швы 1% 0.38						
ОР-48	Поз. 27-31, 147, 149, 152, 156, 207, 215 см ОР-47							38.08	C255	
		На сварные швы 1% 0.28								
ОР-49	Поз. 27-31, 147, 149, 152, 156, 207, 215 см ОР-47							38.08	C255	
		На сварные швы 1% 0.28								
ОР-50	Поз. 27-31, 147, 149, 152, 156, 207, 215 см ОР-47							38.08	C255	
		На сварные швы 1% 0.28								
ОР-51	29	2		└50x5	150	0.57	1.13	60.56	C255	св. отб.
	27	4		└50x5	50	0.19	0.75		C255	св. отб.
	28	4		└50x5	1344	5.07	20.27		C255	св. отб.
	35	2		— 50X3	3800	4.47	8.95		C255	
	42	1		— 150X4	3800	17.9	17.9		C255	
	43	1		Тр.в 42х3	3800	10.96	10.96		C255	
		На сварные швы 1% 0.6								

Требуется изготовить				Выборка металла			
Отпр. марка	Кол-во, шт	Масса, кг		Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
		шт.	общ.				
OP-47	1	38.08	38.08	50x5	134.8	C255	ГОСТ 8509
OP-48	1	38.08	38.08	150x4	92.98	C255	ГОСТ 103
OP-49	1	38.08	38.08	50x3	46.08	C255	ГОСТ 103
OP-50	1	38.08	38.08	Тр. в 42x3	56.85	C255	ГОСТ 8734
OP-51	3	60.56	181.69	На сварные швы	3.31		
Итого:					334.01		

- Общие указания и опись чертежей проекта см. чертеж КМД л.1
- Монтажная схема конструкции см. чертеж КМД л. М-3
- Сварку углеродистых сталей производить:
  - ручную - электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75;
  - полуавтоматическую - проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70\* в среде защитного газа.
- Все стыковые сварные швы делать по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
- Все неогороженные отверстия на чертеже принимать диаметром 15мм.
- Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, принимать по наименьшей из толщин свариваемых деталей.
- Маркировать сборочные единицы и детали по 9 МЭК-75.3-БИС с обозначением чертежа и номером заказа.
- Струны ограждений допускается изготавливать из единой полосы 50х3.
- Поручни ограждений допускается изготавливать из единой трубы 42х3.
- \* Размеры для справок
- \*\* Размер дан по средней линии

				Заказ 60019/10					
				144.8706.00.000 КМД					
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1 Урабень 9610 Ограждения ОП-47... ОП-51	Лит.	Масса	Масштаб		
					Р				
				Лист 5 / Листов					
				НПК "Кедр-89"					
Принят Никандр Утв.	Нодыков Колпаков								