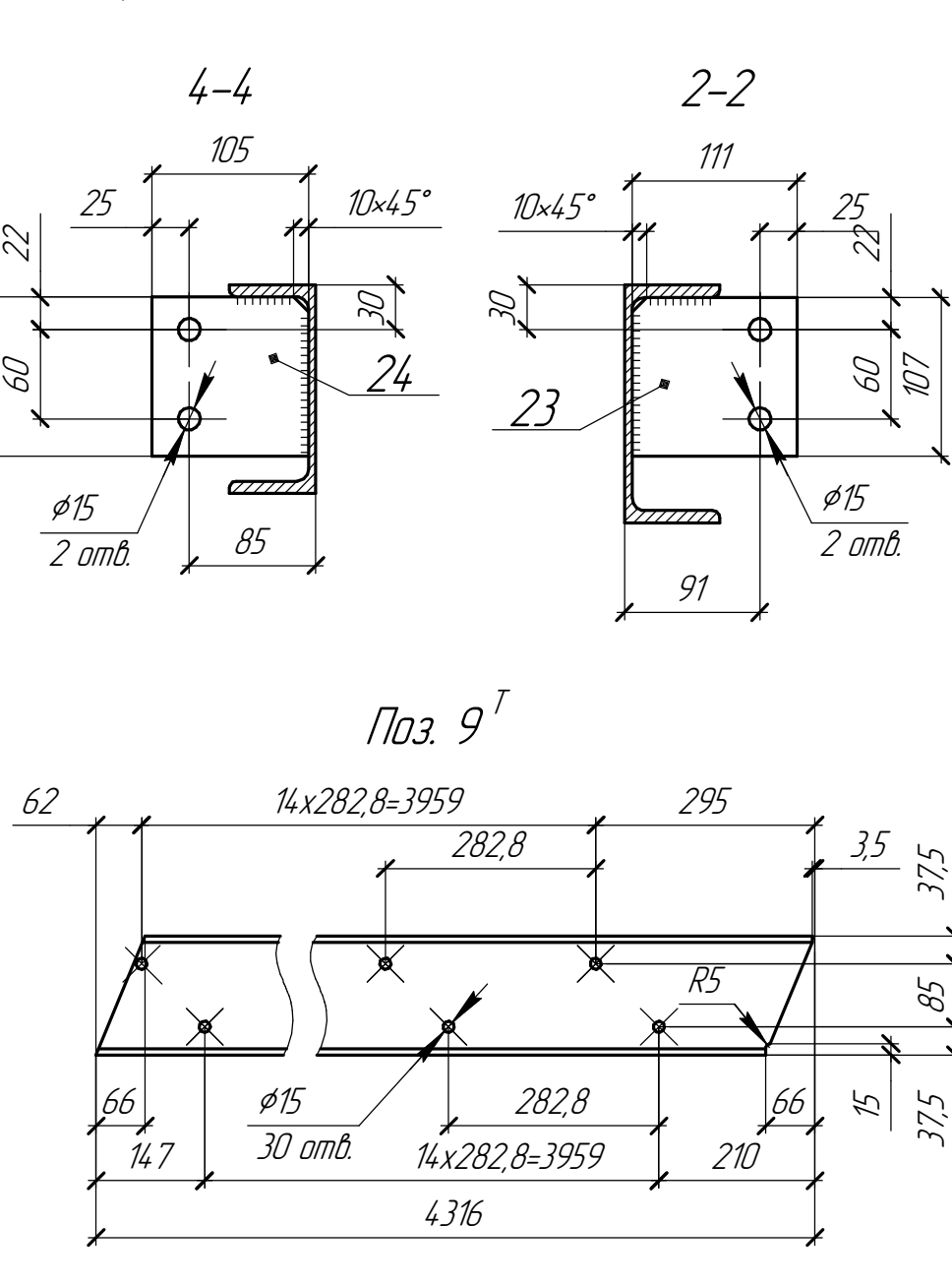
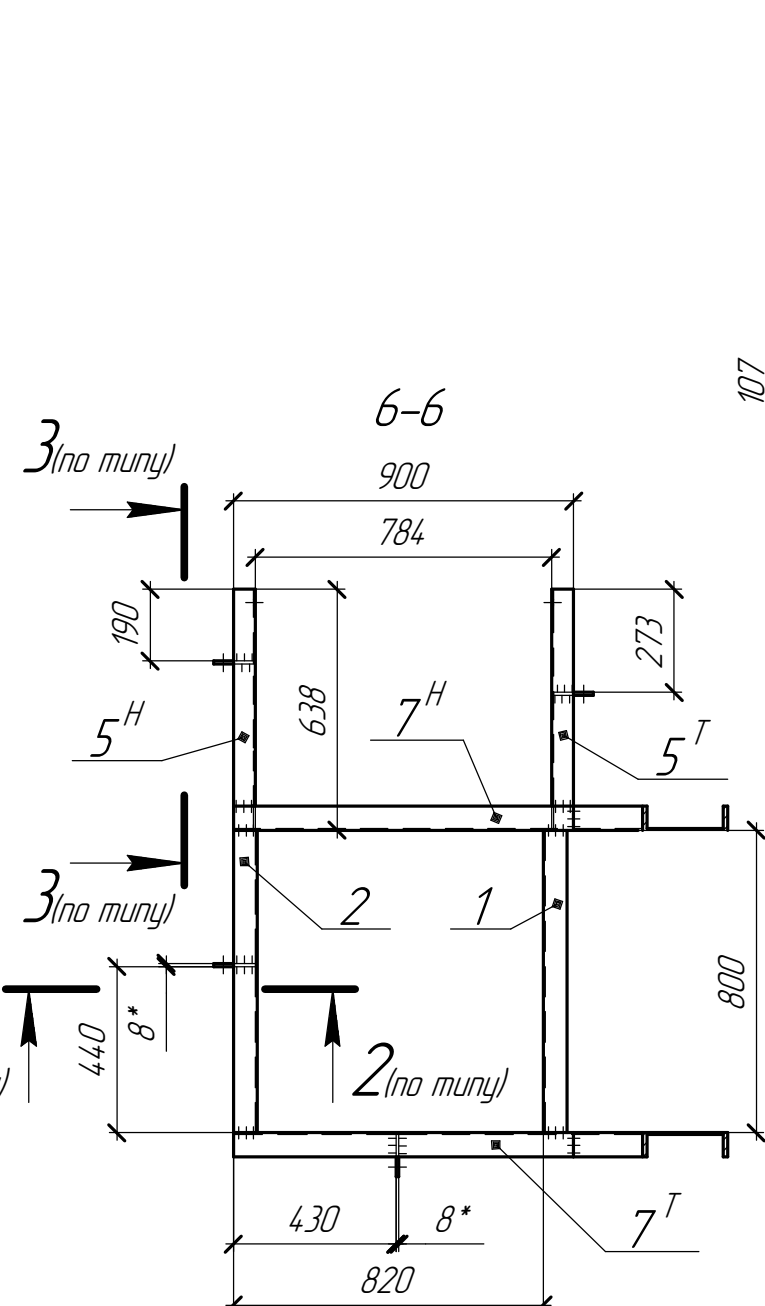
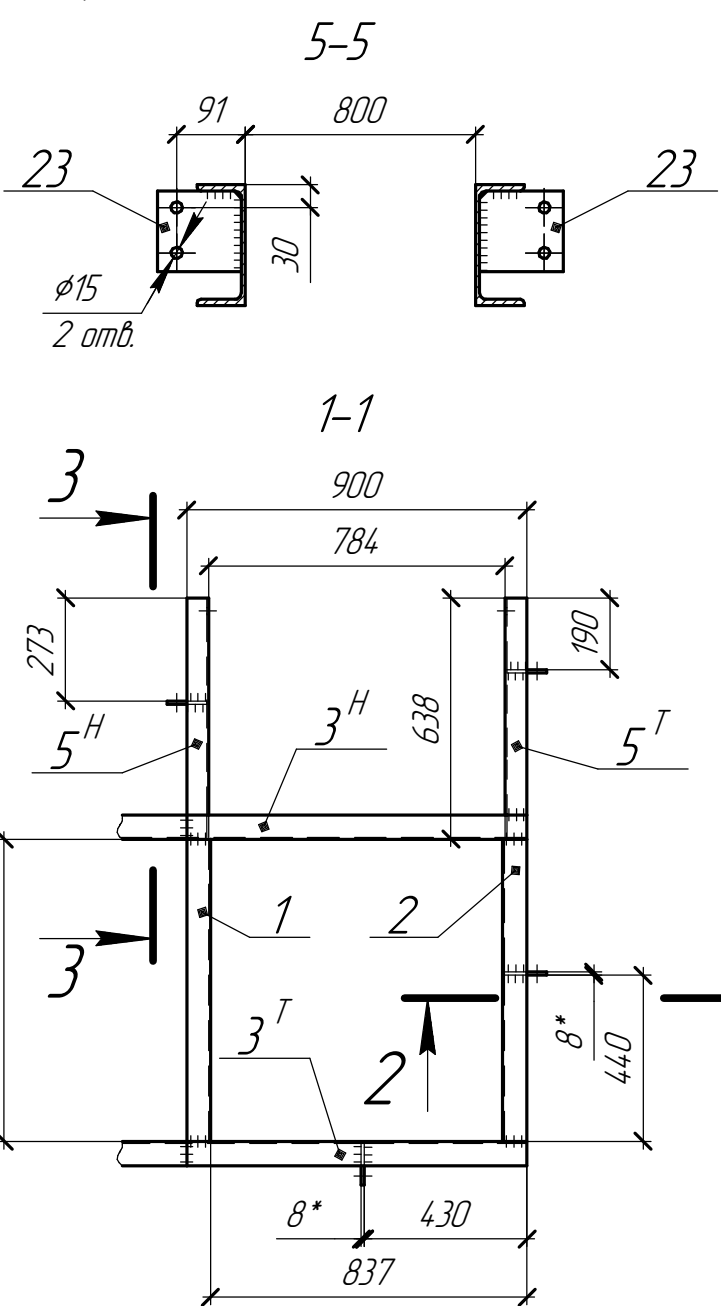
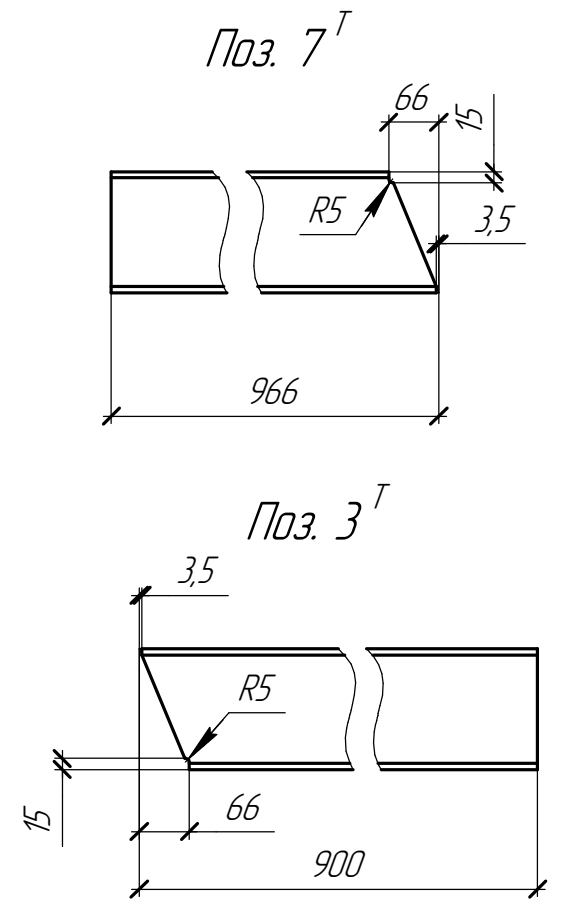
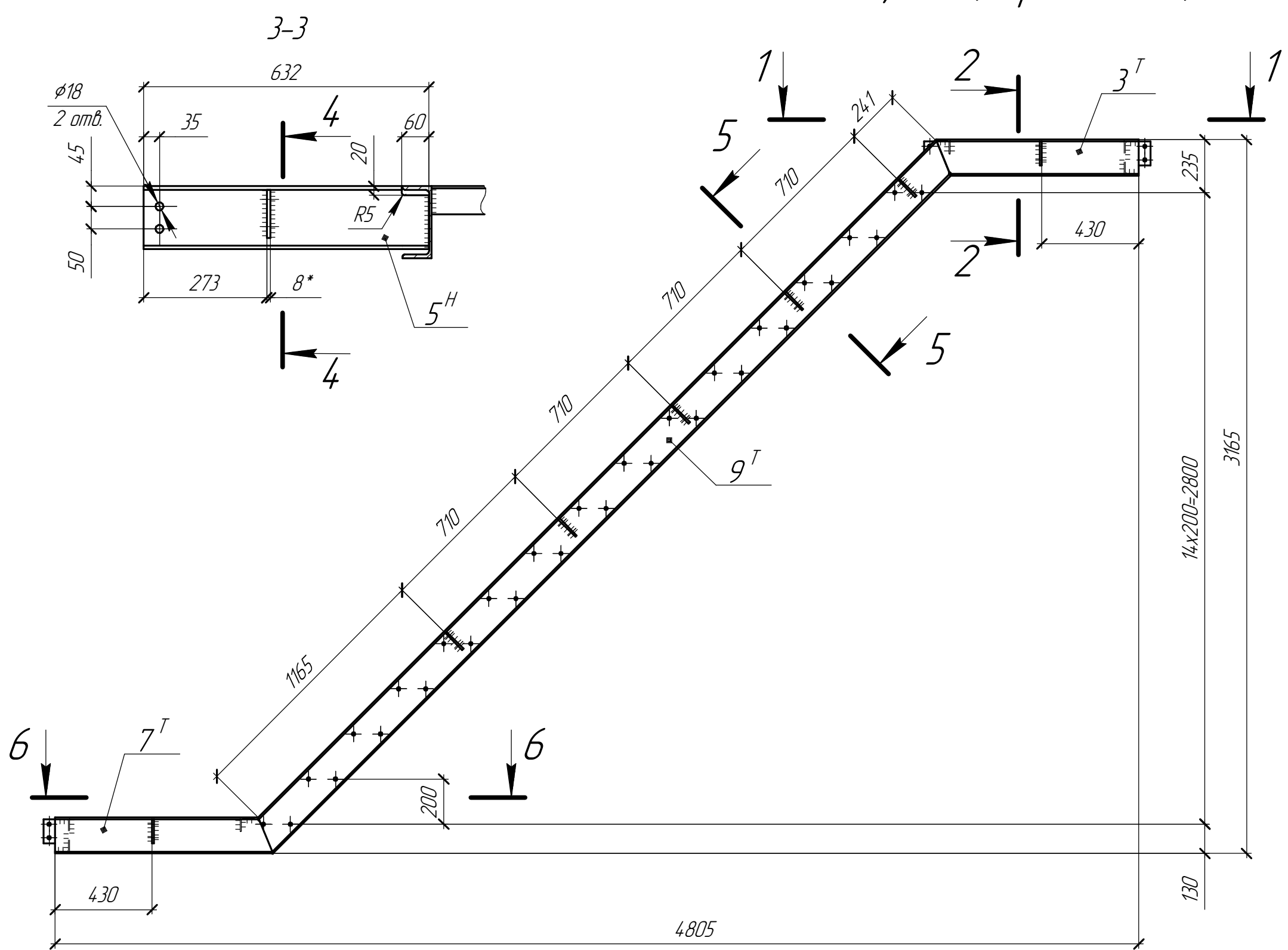


14.8707.00.000 КМД

С-7, С-8 (Обратна С-7)



С-7	1	2		Л63х5	800	3.85	7.7	252.84	С255	
	5	2		□ 14П	632	7.78	15.56		С255	Св. отв.
	5		2	□ 14П	632	7.78	15.56		С255	Св. отв.
	3	1		□ 16П	900	12.78	12.78		С255	См. дет.
	3		1	□ 16П	900	12.78	12.78		С255	См. дет.
	9	1		□ 16П	4316	61.29	61.29		С255	См. дет.
	7	1		□ 16П	966	13.72	13.72		С255	См. дет.
	7		1	□ 16П	966	13.72	13.72		С255	См. дет.
	9		1	□ 16П	4316	61.29	61.29		С255	См. дет.
	2	2		□ 16П	800	11.36	22.72		С255	
	23	14		- 8х107	111	0.74	10.4		С255	Св. отв.
	24	4		- 8х105	107	0.71	2.82		С255	Св. отв.
		На сварные швы 1%							2.5	
С-8	Обратна С-7							252.84		

Требуется изготовить				Выборка металла			
Отпр. марка	Кол. шт.	Масса		Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
		шт.	общ.	- 8	26.45	С255	ГОСТ 19903
С-7	1	252.84	252.84	Л63х5	15.39	С255	ГОСТ 8509-93
С-8	1	252.84	252.84	С 14П	62.24	С255	ГОСТ 8240-97
Итого:			505.68	С 16П	396.59	С255	ГОСТ 8240-97
				На сварные швы	5.01		
				Итого:	505.68		

- Общие указания, опись чертежей проекта см. чертёж КМД л.1
- Монтажная схема конструкций см. чертёж КМД л. М-4.
- 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 прорабом.
- Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, высотой катетов по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
- Маркировать сборочные единицы и детали по ЯМОК-7.5.3-БНС с обозначением чертежа и номером заказа.
- * - Размеры для справок.

Заказ 60019/11

144.8707.00.000 КМД

Лестницы и площадки
камеры радиации печи П-1.
Уровень 12615.
Лестницы С-7, С-8.

Изм./Лист
Разраб./Лашков
Проб./Надинов
Т.контр.

№ докум.
Лашков
Надинов

Подп.
Лашков

Дата
21.07.2022

Лист 2

Листов

Н.контр.
Утв.

Колпаков
Валков

НПК "Кедр-89"

Формат А2