
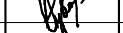


Спецификация на отработанный элемент										
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент		
КР-40	356	1		І.2061	950	20.23	20.23	36.11	С255	св. отб. см. деталь
	421	1	-	12х170	540	8.65	8.65			
	126	1	-	10х260	300	6.12	6.12			
	127	1	-	5х100	190	0.75	0.75			
На сварные швы 1%						0.36				
ОС-7	142	4		- 40Х4	1991	2.5	10	22.2	С255	св. отб.
	487	6		- 40Х4	1590	2	11.98			
На сварные швы 1%						0.22				
Р-49	280	4		Л.63х5	784	3.77	15.08	169.46	С255	св. отб. см. деталь
	578	1		С.14П	223	2.74	2.74			
	550	2		С.14П	5000	6.15	12.3			
	284	2		С.14П	784	9.64	19.29			
	577	1		С.14П	223	2.74	2.74			
	117	7		- 8х105	107	0.71	4.94			
На сварные швы 1%						1.68				
Р-50	280	4		Л.63х5	784	3.77	15.08	164.65	С255	св. отб. см. деталь
	284	2		С.14П	784	9.64	19.29			
	550	2		С.14П	5000	6.15	12.3			
	117	8		- 8х105	107	0.71	5.64			
На сварные швы 1%						1.63				
СТ-7	143	2		Л.80х8	100	0.97	1.93	53.79	С255	св. отб. см. деталь
	141	8		φ20	610	15	12.03			
	572	2		- 80Х8	3850	19.34	38.68			
	145	2		- 6х80	80	0.3	0.6			
На сварные швы 1%						0.53				

Требуется изготовить				Выборка металла			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса		Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
		шт.	общ.				
КР-40	6	36,11	216,66	- 10	36,74	С255	ГОСТ 19903
ОС-7	1	22,2	22,2	- 12	51,89	С255	
Р-49	1	169,46	169,46	- 5	4,47	С255	
Р-50	1	164,65	164,65	- 6	0,6	С255	
СТ-7	1	53,79	53,79	- 8	10,58	С255	ГОСТ Р 57837
Итого				І.2061	1214,1	С255	
				Л.63х5	30,17	С255	
				Л.80х8	1,93	С255	
				φ20	12,03	С255	
				- 40Х4	21,98	С255	ГОСТ 103
				- 80Х8	38,68	С255	
				С.14П	290,05	С255	ГОСТ 8240
				На сварные швы	6,21		
				Итого	626,75		

1. Общие указания, опись чертежей проекта см. чертёж КМД л. 1.
2. Монтажная схема конструкций см. чертёж КМД л. М-7.
3. Сварку углеродистых сталей производить:
- вручную - электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75;
 - полуавтоматическую - проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70* в среде углекислого газа.
4. Все неоговоренные стыковые сварные швы варить по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
5. Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, высотой катетов по толщине наименьшего металла.
6. Все стыковые сварные швы по верху площадок зачистить заподлицо с основным металлом.
7. Все отверстия оговорены на чертеже. Сверловку отверстий производить в сборе совместно с сопрягаемыми деталями.
8. Маркировать сварочные единицы и детали по 9МОК-7.53-БНС с обозначением чертежа и номером заказа.
9. * - Размеры для справок.

					Заказ 60019/16			
					144.8710.00.000 КМД			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1 Удобен 20534. Кронштейн КР-40, стрелка СТ-7, ограждение стрелки ОС-7, площадки Р-49, Р-50	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гущин		6.08.22		Р		
Прод.		Сударов				Лист	2	Листов
Т.контр.								
Н.контр.		Колтаков					НПК "КЕДР-89"	
Утв.		Валков						