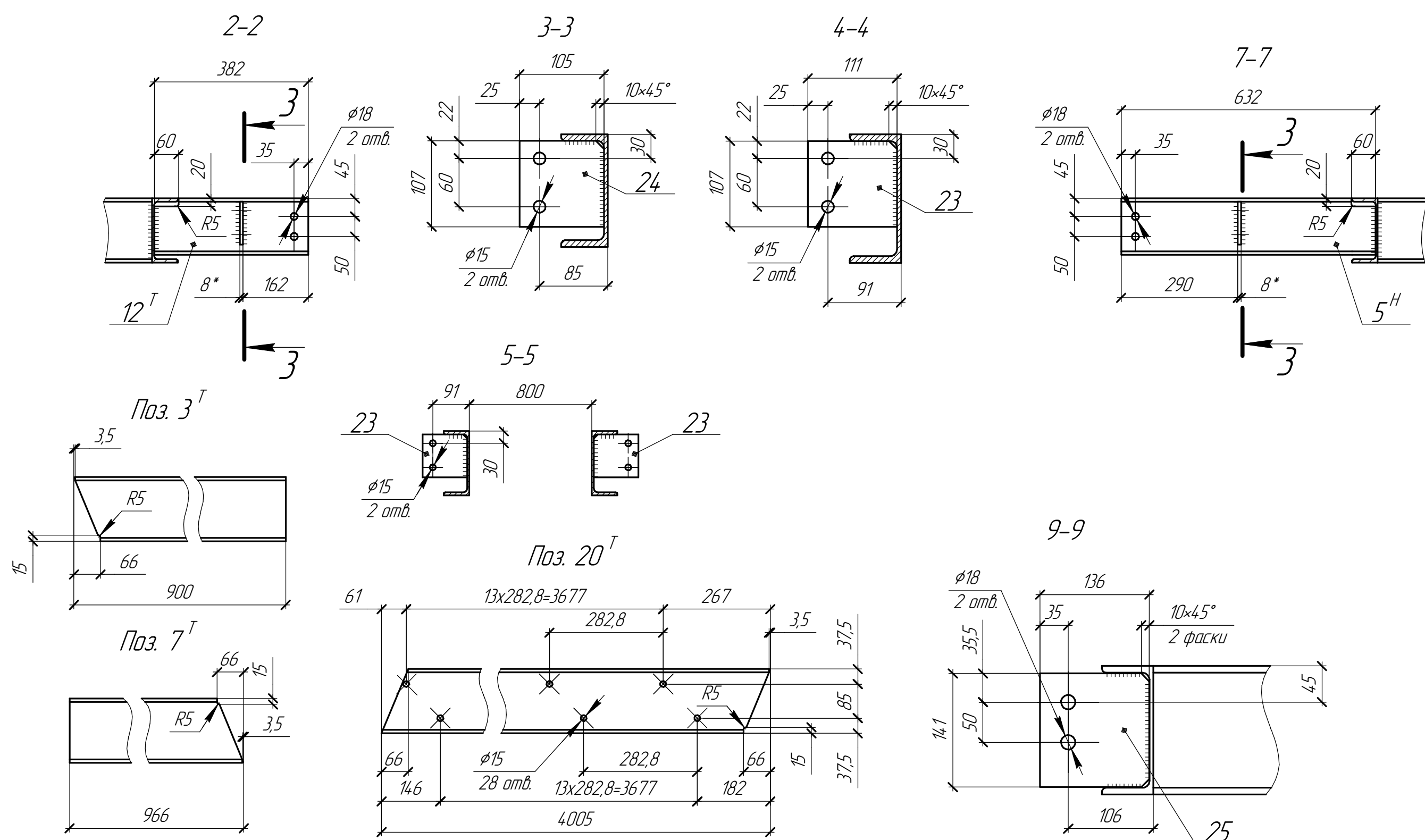
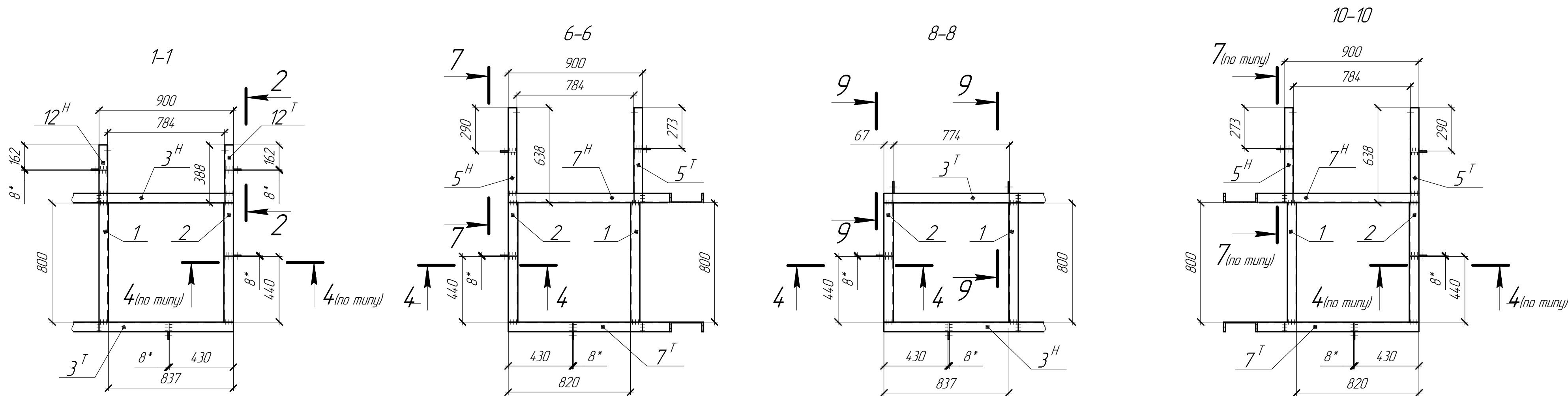
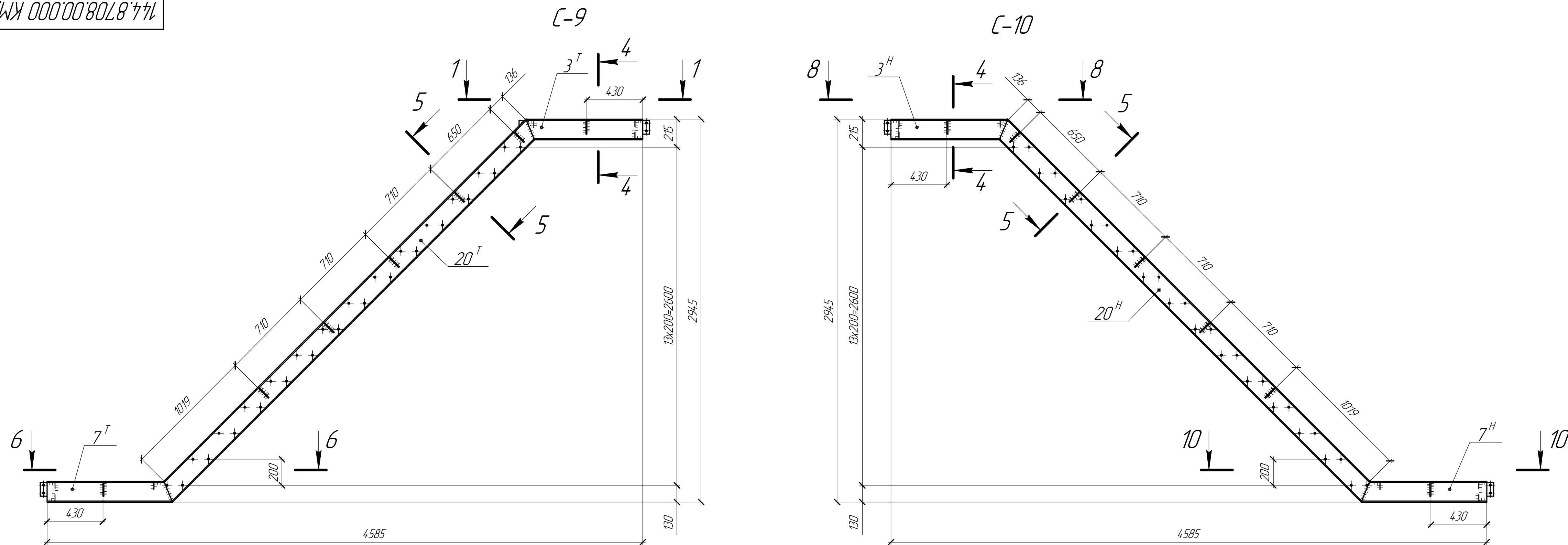


17470000807877



Спецификация на отработанный элемент											
Марка	Поз	Кол-во, шт		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание	
		т	н			шт.	общ.	элемент			
С-9	1	2		1,6х5	800	3,85	7,7	23,77	С255		
	5	1		□ 14П	632	7,78	7,78		С255	Св. отб.	
	12	1		□ 14П	382	4,7	4,7		С255	Св. отб.	
	5		1	□ 14П	632	7,78	7,78		С255	Св. отб.	
	12		1	□ 14П	382	4,7	4,7		С255	Св. отб.	
	7	1		□ 16П	966	13,72	13,72		С255	См. дет.	
	20	1		□ 16П	4005	56,87	56,87		С255	См. дет.	
	2	2		□ 16П	800	11,36	22,72		С255		
	7		1	□ 16П	966	13,72	13,72		С255	См. дет.	
	20		1	□ 16П	4005	56,87	56,87		С255	См. дет.	
	3	1		□ 16П	900	12,78	12,78		С255	См. дет.	
	3		1	□ 16П	900	12,78	12,78		С255	См. дет.	
	23	14		- 8х107	111	0,74	10,4		С255	Св. отб.	
	24	4		- 8х105	107	0,71	2,82		С255	Св. отб.	
	На сварные швы 1%								2,35		
С-10	1	2		1,6х5	800	3,85	7,7	22,921	С255		
	5	1		□ 14П	632	7,78	7,78		С255	Св. отб.	
	5		1	□ 14П	632	7,78	7,78		С255	Св. отб.	
	20	1		□ 16П	4005	56,87	56,87		С255	См. дет.	
	7	1		□ 16П	966	13,72	13,72		С255	См. дет.	
	20		1	□ 16П	4005	56,87	56,87		С255	См. дет.	
	3	1		□ 16П	900	12,78	12,78		С255	См. дет.	
	3		1	□ 16П	900	12,78	12,78		С255	См. дет.	
	7		1	□ 16П	966	13,72	13,72		С255	См. дет.	
	2	2		□ 16П	800	11,36	22,72		С255		
	25	2		- 8х136	141	1,21	2,41		С255	Св. отб.	
	23	14		- 8х107	111	0,74	10,4		С255	Св. отб.	
	24	2		- 8х105	107	0,71	141		С255	Св. отб.	
	На сварные швы 1%								2,27		

Требуется изготовить				Выборка металла			
Отпр. марка	Кол. шт.	Масса		Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
		шт.	общ.				
С-9	1	237.7	237.7	- 8	274.5	С255	ГОСТ 19903
С-10	1	229.21	229.21	16x5	15.39	С255	ГОСТ 8509-93
				□ 14/7	4.053	С255	ГОСТ 8240-97
				□ 16/7	378.92	С255	ГОСТ 8240-97
Итого:							
				На старые швы	4.62		
				Итого:	466.92		

- 1 Общие указания, опись чертежей проекта см. чертёж КМД Л1
- 2 Монтажная схема конструкций см. чертёж КМД Л М-5
- 3 Сварку углеродистых сталей производить:
 - вручную – электродами типа ЗСЖА* ГОСТ 9467-75;
 - полуавтоматическую – проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70* в среде защитного 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 наименьшей из толщин свариваемых элементов.
- 6 Маркировать сборочные единицы и детали по ГОСТ-7.53-БНС с обозначением чертежа и номером заказа.
- 7 * – Размеры для справок.

Заказ 60019/14

[illegible]