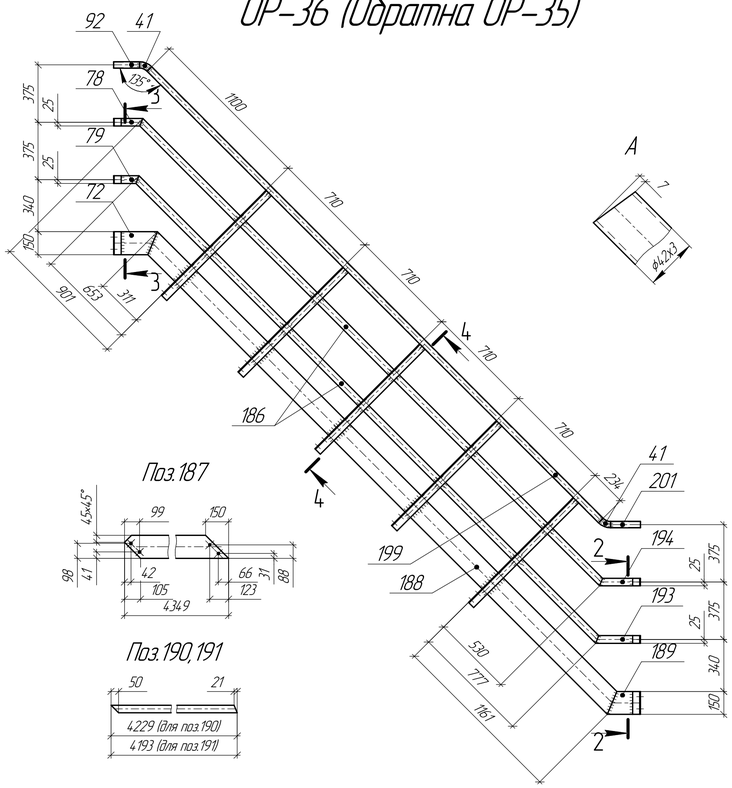
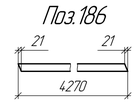
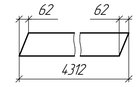
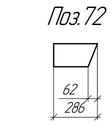
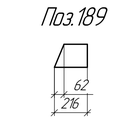
ОР-35, ОР-36 (Обратна ОР-35)

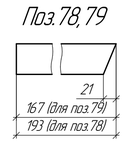


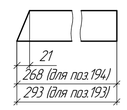




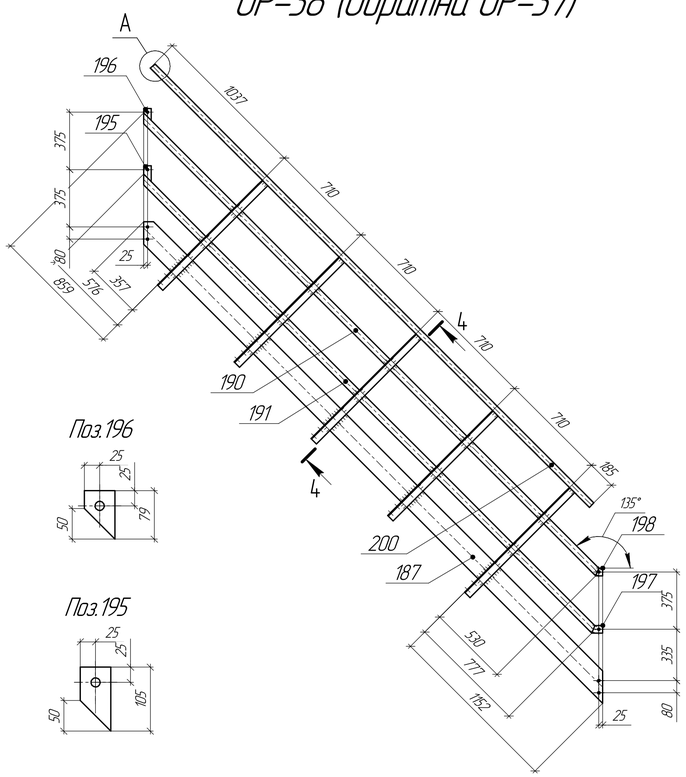


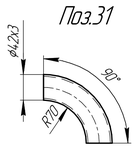


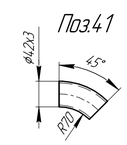


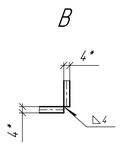


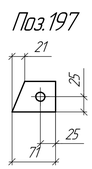
ОР-37, ОР-38 (Обратна ОР-37)

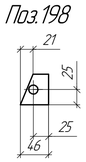


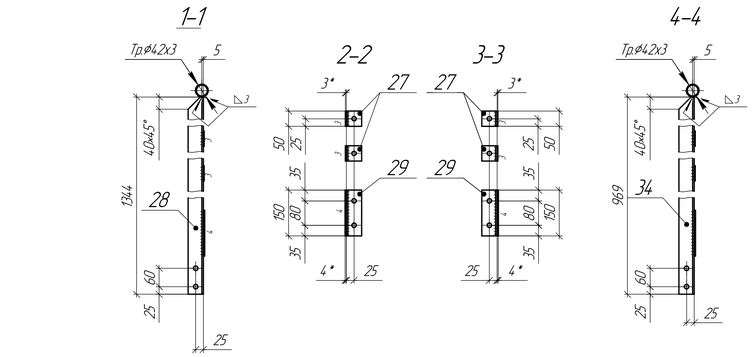


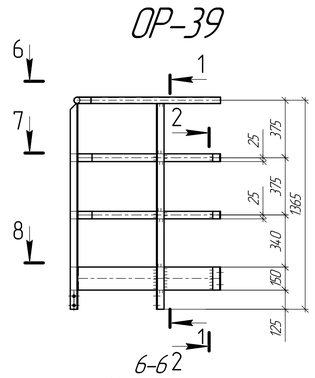


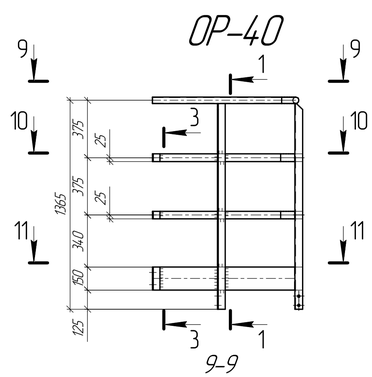


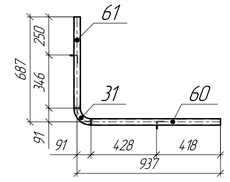


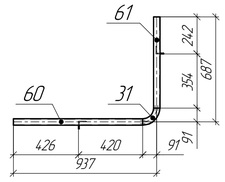


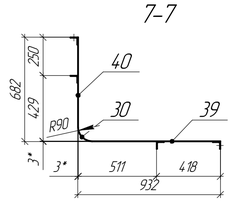


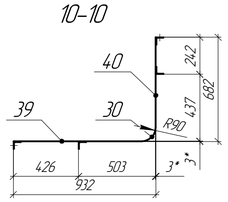


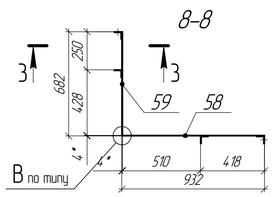


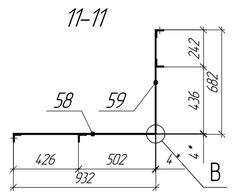


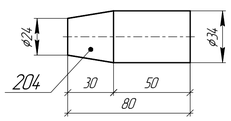












Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт. т	Кол-во, шт. н	Сечение	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг элем	Марка стали	Примечание
ОР-35	27	4		∟50х5	50	0.19	0.75	68.15	С255	св. отв.
	34	5		∟50х5	969	3.65	18.27		С255	св. отв.
	29	2		∟50х5	150	0.57	1.13		С255	св. отв.
	193	1		– 50Х3	293	0.35	0.35		С255	см. дет.
	186	2		– 50Х3	4270	5.03	10.06		С255	см. дет.
	194	1		– 50Х3	268	0.32	0.32		С255	см. дет.
	78	1		– 50Х3	193	0.23	0.23		С255	см. дет.
	79	1		– 50Х3	167	0.2	0.2		С255	см. дет.
	189	1		– 150Х4	216	1.02	1.02		С255	см. дет.
	188	1		– 150Х4	4312	20.31	20.31		С255	см. дет.
	72	1		– 150Х4	286	1.35	1.35		С255	см. дет.
	92	1		Тр.ø 42х3	170	0.49	0.49		С255	
	199	1		Тр.ø 42х3	4174	12.04	12.04		С255	
	201	1		Тр.ø 42х3	195	0.56	0.56		С255	
	41	2		Тр.ø 42х3	72 **	0.21	0.41		С255	см. дет.
				На сварные швы 1%			0.67			
ОР-36	Обратна ОР-35							68.15	С255	
ОР-37	34	5		∟50х5	969	3.65	18.27	61.35	С255	св. отв.
	198	1		– 50Х3	46	0.05	0.05		С255	см. дет.
	197	1		– 50Х3	71	0.08	0.08		С255	см. дет.
	190	1		– 50Х3	4229	4.98	4.98		С255	см. дет.
	191	1		– 50Х3	4193	4.94	4.94		С255	см. дет.
	196	1		– 50Х3	79	0.09	0.09		С255	см. дет.
	195	1		– 50Х3	105	0.12	0.12		С255	см. дет.
	187	1		– 150Х4	4349	20.48	20.48		С255	см. дет.
	200	1		Тр.ø 42х3	4062	11.72	11.72		С255	
				На сварные швы 1%			0.61			
ОР-38	Обратна ОР-37							61.35	С255	
ОР-39	28	2		∟50х5	1344	5.07	10.13	28.17	С255	св. отв.
	27	4		∟50х5	50	0.19	0.75		С255	св. отв.
	29	2		∟50х5	150	0.57	1.13		С255	св. отв.
	39	2		– 50Х3	839	0.99	1.98		С255	
	40	2		– 50Х3	589	0.69	1.39		С255	
	58	1		– 150Х4	928	4.39	4.39		С255	
	59	1		– 150Х4	678	3.21	3.21		С255	
	61	1		Тр.ø 42х3	596	1.72	1.72		С255	
	60	1		Тр.ø 42х3	846	2.44	2.44		С255	
	30	2		– 50Х3	144 **	0.17	0.34		С255	
	31	1		Тр.ø 42х3	143 **	0.41	0.41		С255	см. дет.
				На сварные швы 1%			0.28			
ОР-40	Поз. 27–31, 39, 40, 58–61 см. ОР-39							28.17	С255	
				На сварные швы 1%			0.28			
ОР-41	204	1		ø 34	80	0.57	0.57	0.58	С255	см. дет.
				На сварные швы 1%			0.01			

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.
ОР-35	1	68.15	68.15
ОР-36	1	68.15	68.15
ОР-37	1	61.35	61.35
ОР-38	1	61.35	61.35
ОР-39	2	28.17	56.35
ОР-40	2	28.17	56.35
ОР-41	17	0.58	9.79
		Итого:	381.48

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
∟50х5	124.91	С255	ГОСТ 8509
ø 34	9.69	С255	ГОСТ 2590
– 150Х4	116.72	С255	ГОСТ 103
– 50Х3	57.63	С255	ГОСТ 103
Тр.ø 42х3	68.75	С255	ГОСТ 8734
На сварные швы	3.78		
Итого:	381.48		

1. Общие указания и опись чертежей проекта см. чертеж КМД л.1.
2. Монтажная схема конструкций см. чертеж КМД л. М-2.
3. Сварку углеродистых сталей производить
– ручную – электродами типа 350 "А" ГОСТ 9467-75;
– полуавтоматическую – проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70* в среде защитного газа.
4. Все стыковые сварные швы варить по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
5. Все неоговоренные отверстия на чертеже принять диаметром 15мм.
6. Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, принимать по наименьшей из толщин свариваемых деталей
7. Маркировать сборочные единицы и детали по 9 МОК-7.5.3-БНС с обозначением чертежа и номером заказа.
8. Струны ограждений допускается изготовливать из единой полосы 50х3.
9. Поручни ограждений допускается изготовливать из единой трубы ф42х3.

* Размеры для справок
** Размер дан по средней линии

Заказ 60019/9

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Суворов		22.08.22
Пров.		Новиков		
Т.контр.		Новиков		
Н.контр.		Колпаков		
Утв.				

144.8705.00.000 КМД

Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1. Уровень 6605. Ограждения ОР-35 ... ОР-41

Лит.	Масса	Масштаб
Р		

Лист 6 Листов

НПК "Кедр-89"

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А1