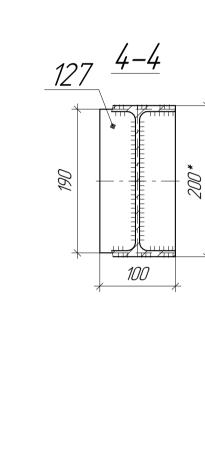
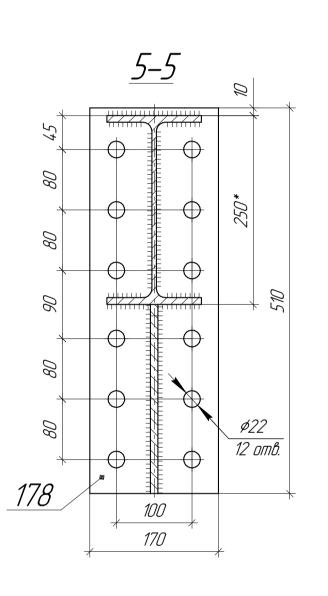
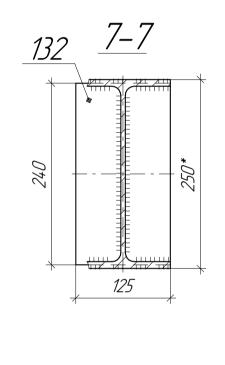
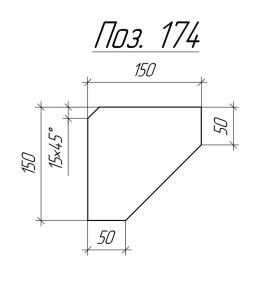


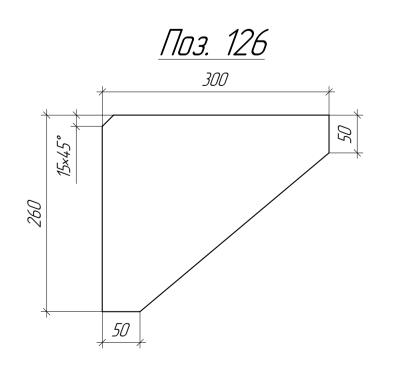
100

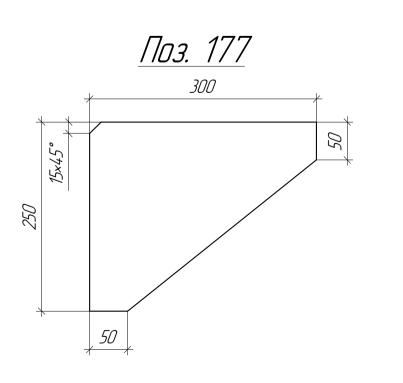


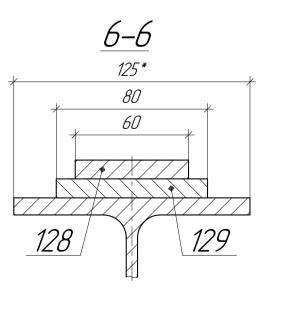


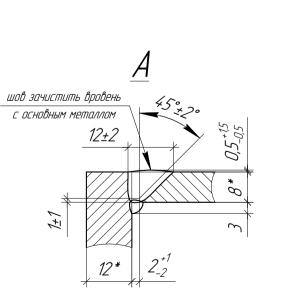












Марка	Поз.	Кол-во, шт.		-		Масса, кг			Марка	
		Т	Н	- Сечение	Длина, мм	ШП.	общ.	ЭЛЕМ.	СТАЛИ	Примечание
KP-8	170	1 1 1 1		I <i>1452</i>	- 10x170 300		17.57	23.95	C255	
	175			- 10x170			4			උරි.
	174			- 10x150			1.77			см. деталь
	176			- 5x73	130	0.37	0.37			
					На сварные	0.24				
KP-9	172	1		I <i>1452</i>	1710	22.06	22.06		<i>C255</i>	
	175	1		- 10x170	300	4	4			<i>cb. omb.</i>
	174	1		- 10x150	150	1.77	1.77	28.48		см. деталь
	176	1		- 5x73	130	0.37	0.37			
					На сварные	0.28				
KP-10	171	1		I 1452	1910	24.64	24.64		<i>C255</i>	
	175	1		- 10x170	300	4	4			<i>ട്ര. വനർ.</i>
	174	1		- 10x150	150	1.77	1.77	3109		см. деталь
	176	1		- 5x73	130	0.37	0.37			
					На сварные	0.31				
KP-11	173	1		I <i>2051</i>	1760	37.48	37.48		<i>C255</i>	сн. фаску
	130	1		- 12x160	460	6.93	6.93			උරි.
	126	1		- 10x260	300	6.12	6.12	518		см. деталь
	127	1		- 5x100	190	0.75	0.75			
		На сварные швы 1%								
KP-12	125	1		I <i>2552</i>	2360	69.85	69.85			
	178	1		- 12x170	510	8.17	8.17		<i>C255</i>	<i>cb. omb.</i>
	177	1		- 10x250	300	5.89	5.89			см. деталь
	129	2		- 10x80	100	0.63	1.26	88.15		
	128	2		- 10x60	100	0.47	0.94			
	132	1		- 5x125	240	1.18	1.18			
					На сварные	0.87				

	Требуется	изготови	IПЬ	Выборка металла					
Отпр.	Кол-во,	Ма	ССД, К2	Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание		
марка	ШП.	ШП.	общ.	- 10	148.44				
KP-8	10	23.95	239.47	- 12	46.53	_	ΓΟCT 19903		
KP-9	4	28.48	113.93	- 5	12.91	_			
KP-10	4	31.09	124.36			<i>C255</i>	FOCT P 57837		
KP-11	2	51.8	103.59	I <i>1452</i>	362.47				
				I <i>2051</i>	74.96				
KP-12	4	88.15	352.62	I <i>2552</i>	279.41	1			
	Итого: 933.97				9.25				
				Итого:	933.97				

- 1. Общие указания, опись чертежей проекта см. чертёж КМД л. 1.
- 2. Монтажная схема конструкций см. чертёж КМД л. М-2.
- 3. Сварку углеродистых сталей производить:
- ручную электродами типа Э50"А" 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 отверстия оговорены на чертеже. Сверловку отверстий производить в сборе совместно с сопрягаемыми деталями.
- 7. Маркировать сборочные единицы и детали по 9MOK–7.5.3–БНС с обозначением чертежа и номером заказа.
- 8. * Размеры для справок.

