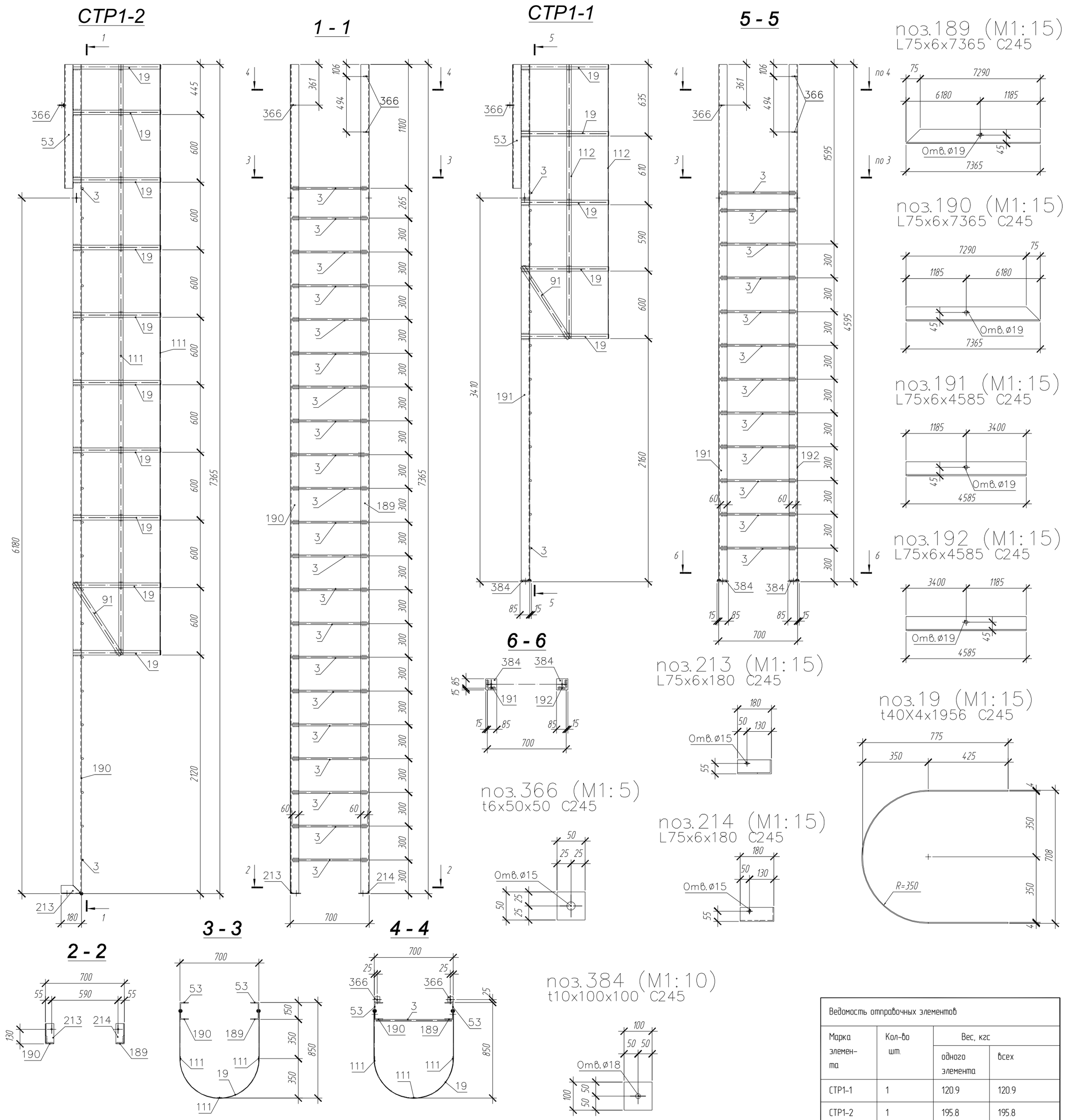

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. m	Кол-во шт. н	Сечение	Длина мм	Вес, кг одной детали	Вес, кг всех шт.	Вес, кг элемента	Марка стали	Примечание
СТР1-1	3	12		Круг Ø18	670	1.34	16.1	120.9	С245	
	19	5		t40X4	1956	2.46	12.3		С245	
	53	2		∟ 75x6	1100	7.58	15.2		С245	
	91	2		t40X4	763	0.96	1.9		С245	
	112	3		t40X4	2435	3.06	9.2		С245	
	191	1		∟ 75x6	4585	31.59	31.6		С245	
	192	1		∟ 75x6	4585	31.59	31.6		С245	
	366	3		-6x50	50	0.12	0.4		С245	
	384	2		-10x100	100	0.79	1.6		С245	
	Вес сварных швов 1%						1.20			
СТР1-2	3	21		Круг Ø18	670	1.34	28.1	195.8	С245	
	19	10		t40X4	1956	2.46	24.6		С245	
	53	2		∟ 75x6	1100	7.58	15.2		С245	
	91	2		t40X4	763	0.96	1.9		С245	
	111	3		t40X4	5245	6.59	19.8		С245	
	189	1		∟ 75x6	7365	50.74	50.7		С245	
	190	1		∟ 75x6	7365	50.74	50.7		С245	
	213	1		∟ 75x6	180	1.24	1.2		С245	
	214	1		∟ 75x6	180	1.24	1.2		С245	
	366	3		-6x50	50	0.12	0.4		С245	
	Вес сварных швов 1%						1.94			

1. Данный лист разработан на основании чертежей комплекта 1076-13-01-КМ, выполненных ООО УГ НПП "Технический центр диагностики и экспертизы".
2. Монтажная схема приведена на чертежах М1.
3. Ведомость комплекта чертежей КМД приведена на чертежах С1.
4. Не оговоренные катеты сварных швов Kf=4 мм, отв. ⌀15 мм, скосы 20х20 мм, радиусы скругления 15 мм.
5. Все заводские сварные швы по ГОСТ 14.771 - 76 и ГОСТ 23518-79 выполнять полуавтоматом в среде СО2 с использованием сварочной проволоки Св 08Г2С.
6. Изготовление вести согласно ГОСТ 23118-99, монтаж - СНиП 3-03-01-87.
7. Длины деталей указаны номинально - без учета зазоров в сварных стыках и припусков на обработку.
8. Защиту металлических конструкций от коррозии см. черт. С1 л.1
9. [М] -место маркировки (500 мм от края). Маркировку конструкций наносить на видимых местах.
10. Детали разработаны на данном листе.

Ведомость отправочных элементов			
Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кг одного элемента	Вес, кг всех
СТР1-1	1	120.9	120.9
СТР1-2	1	195.8	195.8
Общий вес			316.7

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	70/14-КМД1			
						Строительство станции разделения воздуха для металлургического производства ПАО "Линде Газ Украина"			
Разработал		Макатуха			29.08.2014	Компрессорная	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Сирик					РП	27	
						СТР1-1, СТР1-2	"ПОЛИМЕРСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ" www.proektirovanie.in.ua		

Формат А1