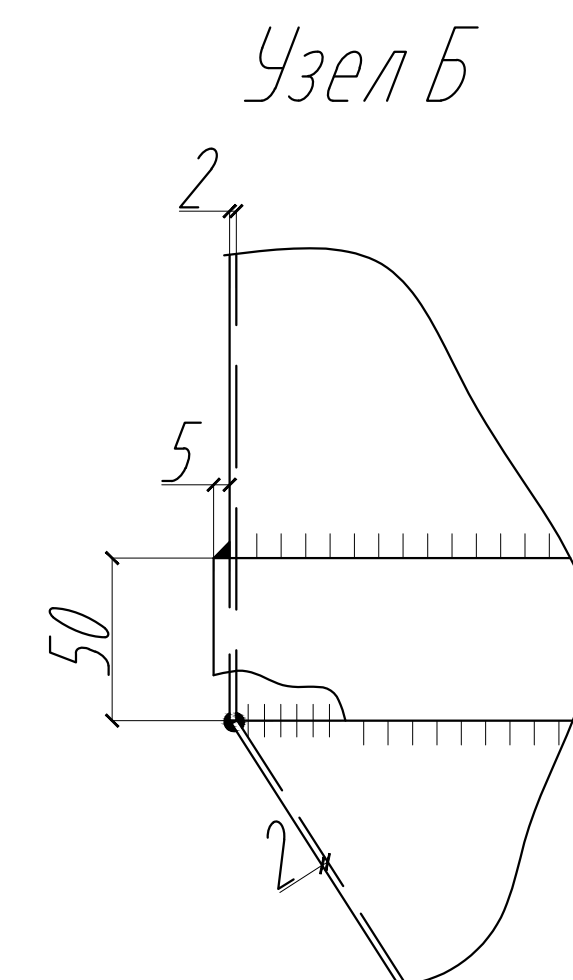
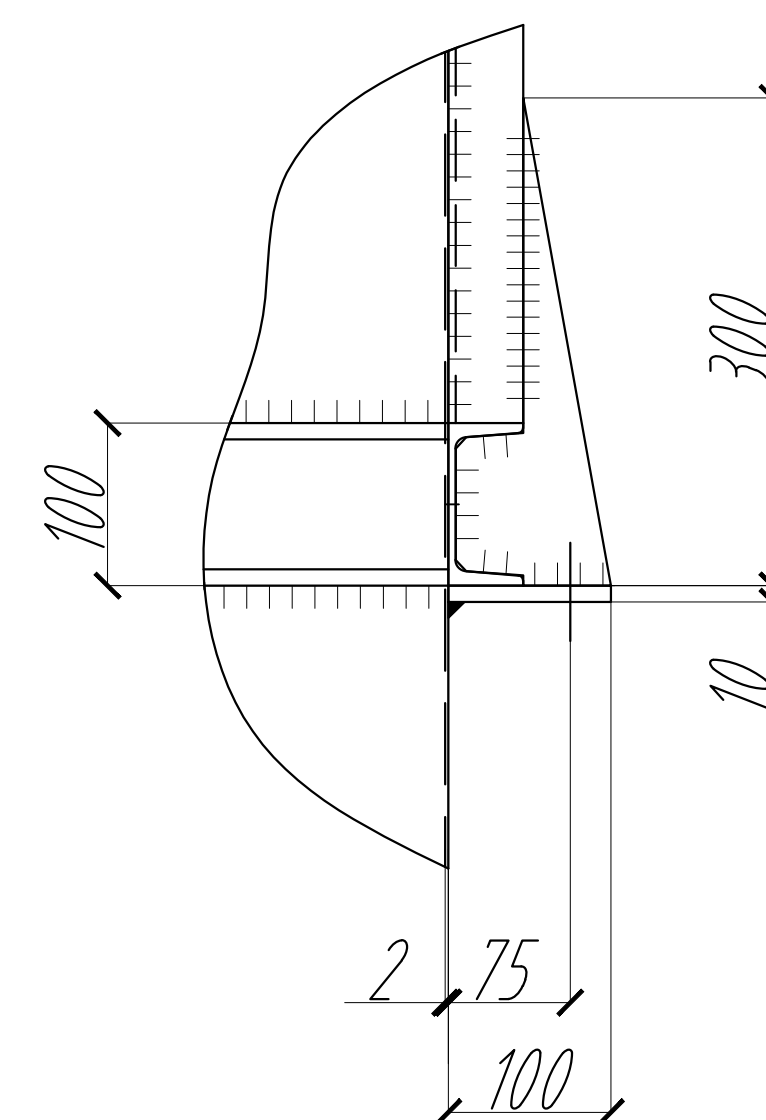
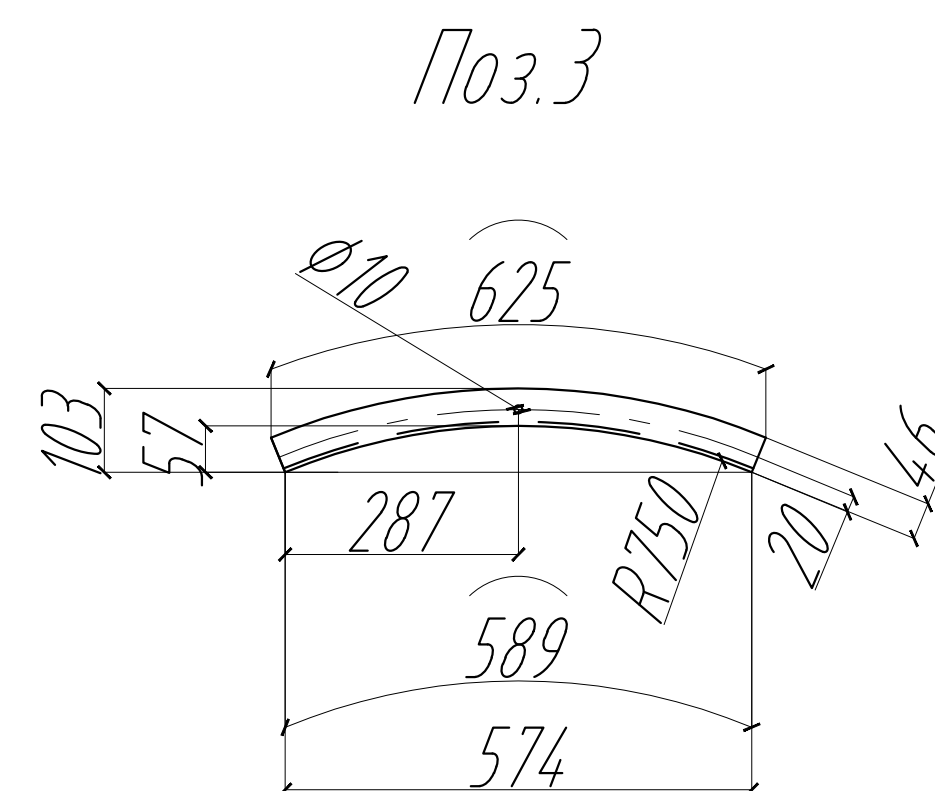
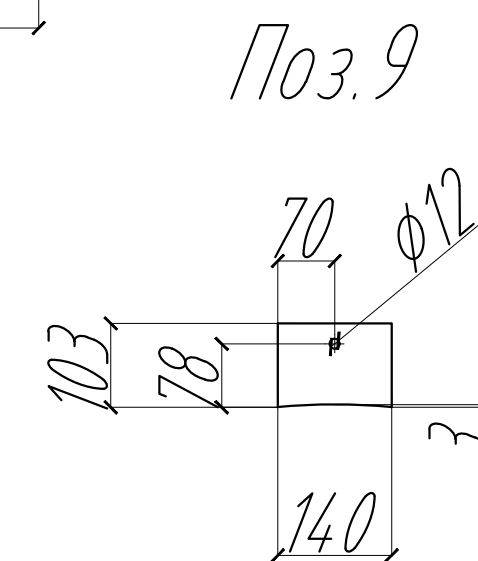
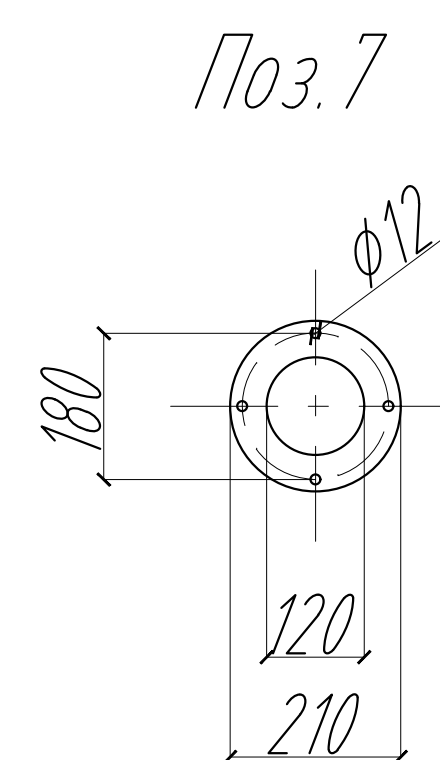
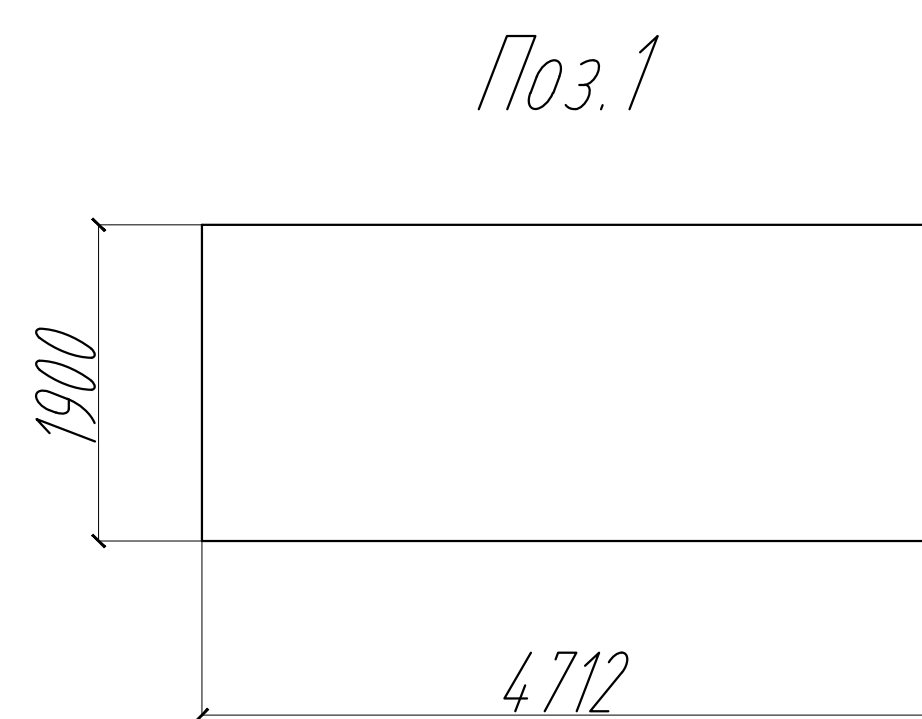
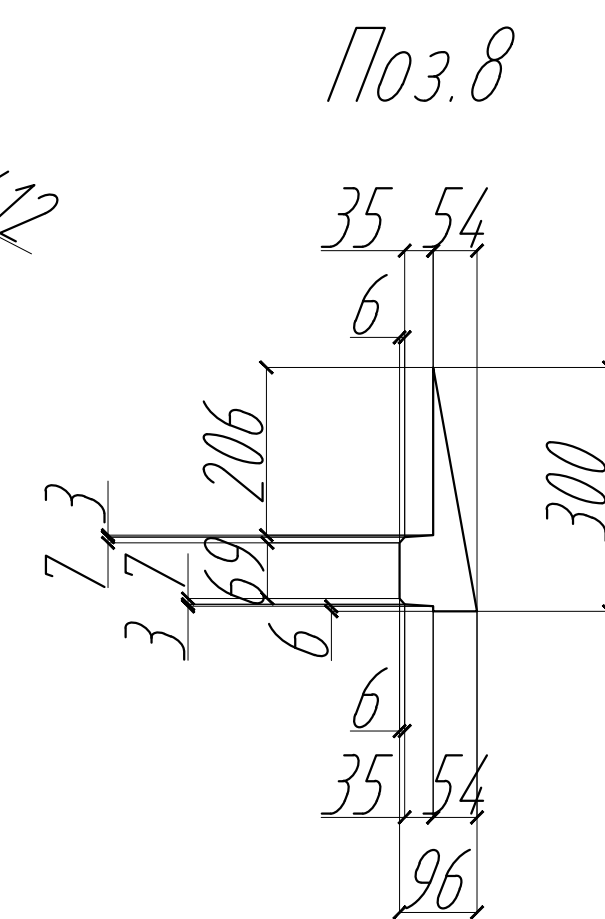
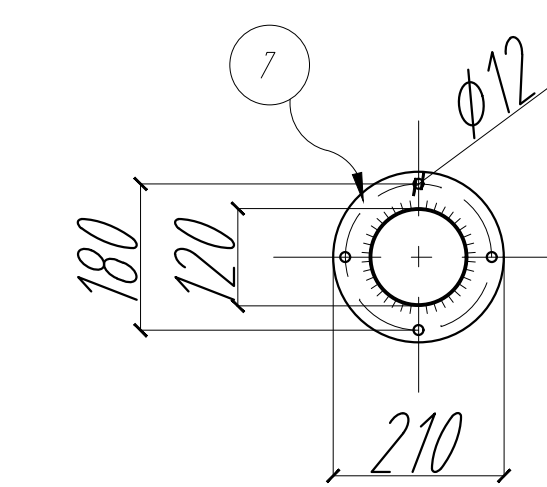
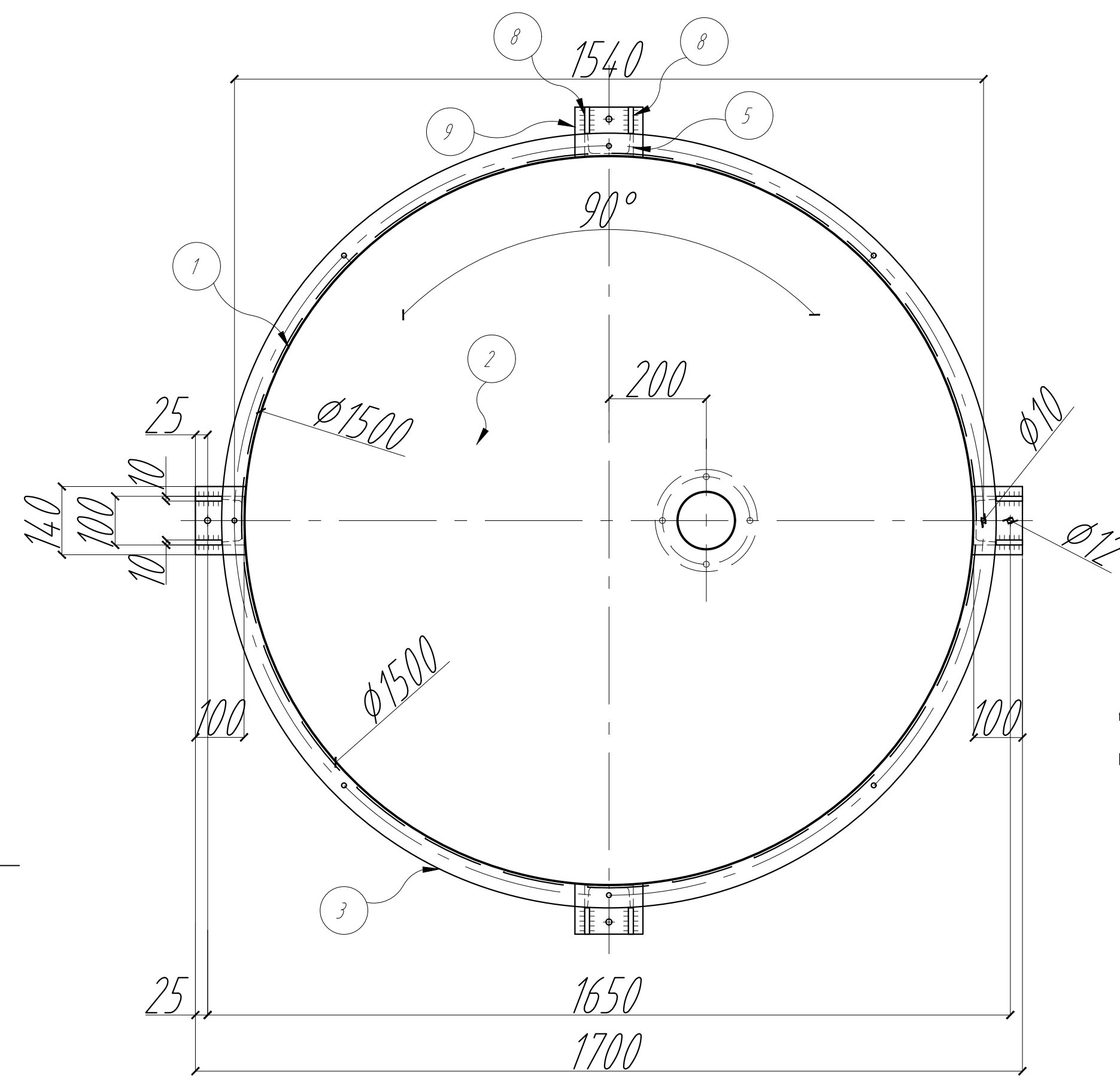
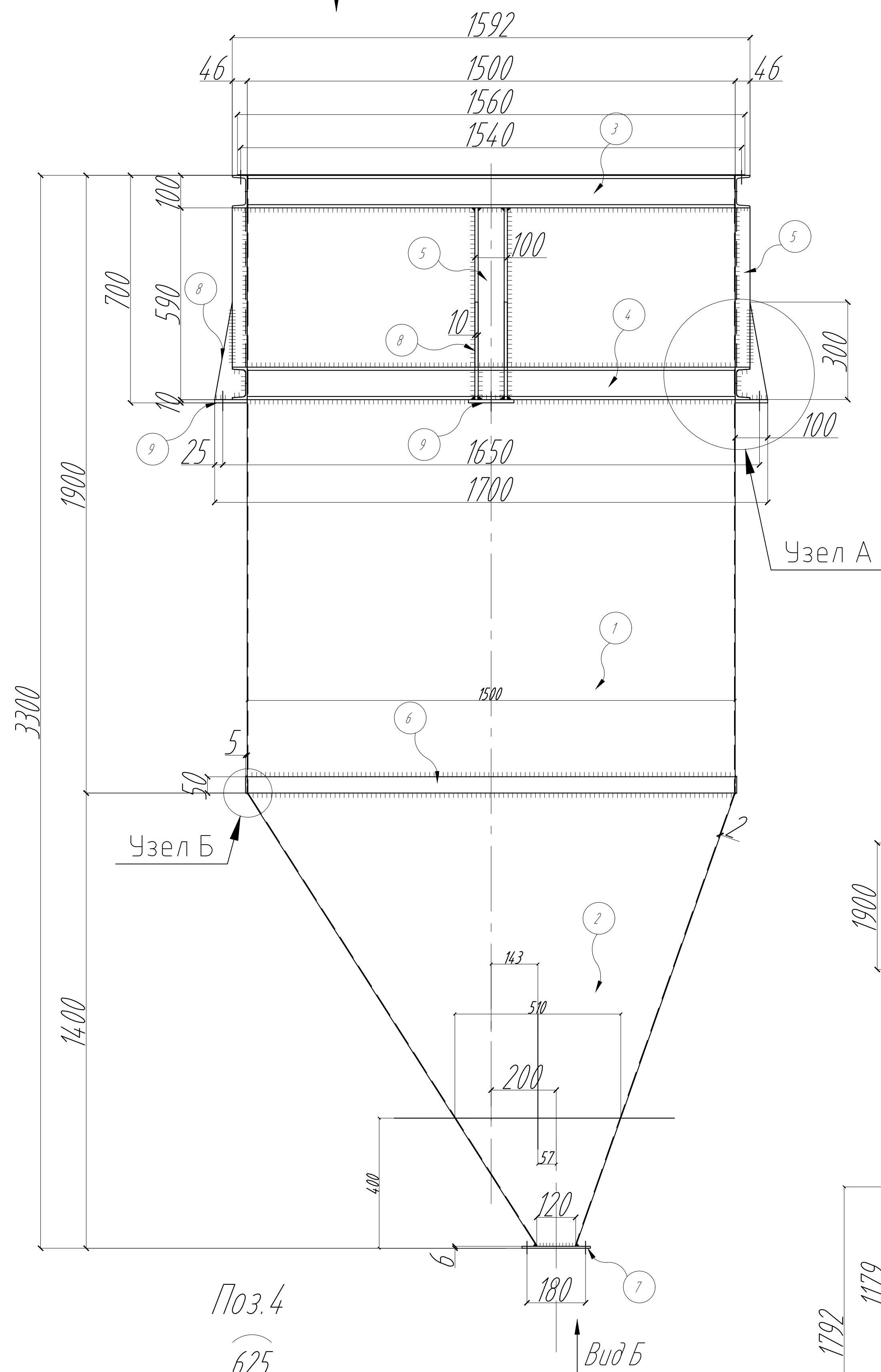


Bud 5



Марка элемента	N дет али	Кон-во, шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		эле- мента	Марка стали	Примечание
		T	H			одной детали шт	всех шт			
Б1	1	1		-1900х2	4712	1415	1415	370.0	08Х18Н10	
	2	1		-1792х2	3099	87.7	87.7			
	3	8		1 10	625	5.4	43.2		C245	
	4	8		1 10	625	5.4	43.2			без отв.
	5	4		1 10	490	4.2	16.8			
	6	1		-50х5	4745	9.3	9.3			
	7	1		-210х6	210	2.1	2.1			
	8	8		-96х10	300	2.3	18.4			
	9	4		-103х10	140	1.1	4.4			
							0.0			
				1% на сварные швы			3.4			

Ведомость отправочных элементов			
Марка элемента	Кол-во	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б1	3	370.0	1110.0
Итого:			1110.0

Выборка металла по профилям				
Профиль		Марка стали		Масса, кг
Сечение	ГОСТ	Обозначение	ГОСТ	
Г 10		С245		309.6
-510				68.4
-56				6.3
-65				27.9
-62			08Х18Н10	687.6
Наплавленный металл				10.2
Итого:				1110.0

Узел А

Примечание:

1. Данный чертеж разработан на основании комплекта чертежей САСМІ РН000АМ006А л.1, 2.
2. Сварку выполнить:
- для элементов из нержавеющей стали 08Х18Н10 при полуавтоматической сварке используется сварочная проволока СВ-04Х19Н11М3, в ручном режиме - электроды ЭА-855/51 Ø3мм.
- для сварных элементов из стали С245 - полуавтоматом в среде углекислого газа CO₂, проволока Ø12мм, в ручном режиме - электродами типа Э-46 по ГОСТ 9467-75.
- для переходных участков (сталь 08Х18Н10/сталь С245) электроды ЦТ-10 или ЗИО-8 Ø4мм.
3. Строго выдержать размеры.

[illegible]