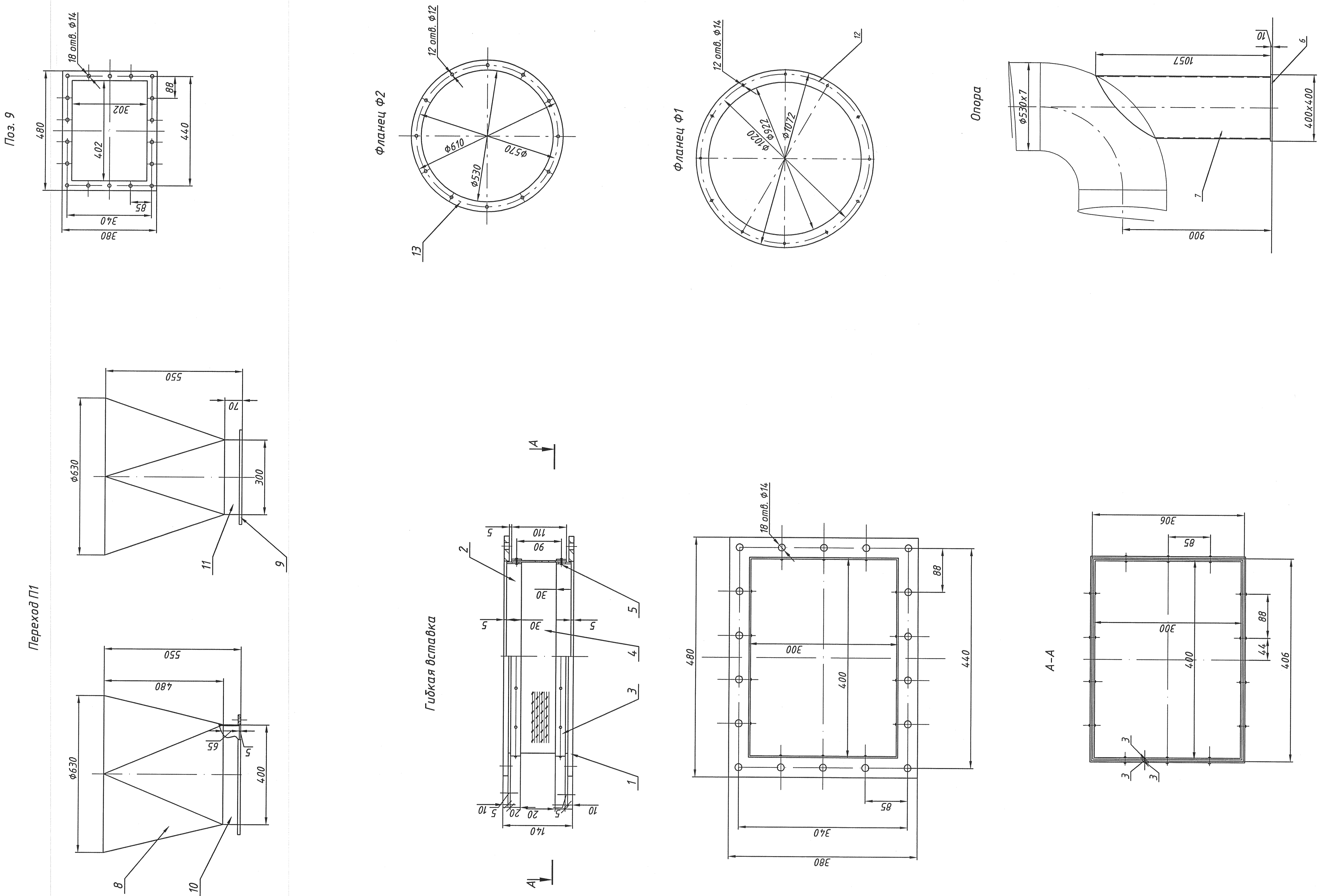


Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1		Гибкая вставка Фланец			
		Лист 10 ГОСТ 19903-2015 Ст.3 ГОСТ 14637-89	2	5,0	
2		Патрубок			
		Лист 3 ГОСТ 19903-2015 Ст.3 ГОСТ 16523-97	2	1,0	
3		Кольцо			
		Лист 3 ГОСТ 19903-2015 Ст.3 ГОСТ 16523-97	2	0,7	
4	КТ-11-10	Ткань кремнеземная			
		ТУ 5952-151-05786904-99	0,5	0,29	м <sup>2</sup>
5		Заклепка 5х20 ГОСТ 10299-80	28	0,004	
		Всего:		13,7	
6		Опора			
		Опорный лист			
		Лист 10 ГОСТ 19903-2015 Ст.3 ГОСТ 14637-89	1	12,6	
7		Труба 377х4 ГОСТ 10704-91 Д ГОСТ 10705-80	1,1	36,8	м
		Всего:		53,1	
8		Переход П1			
		Переход			
		Лист 4 ГОСТ 19903-2015 Ст.3 ГОСТ 14637-89	0,95	29,8	м <sup>2</sup>
9		Фланец			
		Лист 10 ГОСТ 19903-2015 Ст.3 ГОСТ 14637-89	1	5,0	
10		Лист 400х65			
		Лист 4 ГОСТ 19903-2015 Ст.3 ГОСТ 14637-89	2	0,8	
11		Лист 300х65			
		Лист 4 ГОСТ 19903-2015 Ст.3 ГОСТ 14637-89	2	0,6	
		Всего:		37,6	
12		Фланец Ф1			
		Лист 10 ГОСТ 19903-2015 Ст.3 ГОСТ 14637-89	1	15,7	
		Всего:		15,7	
13		Фланец Ф2			
		Лист 10 ГОСТ 19903-2015 Ст.3 ГОСТ 14637-89	1	5,5	
		Всего:		5,5	

1. Конструкция сварная. Сварные швы металлоконструкций по ГОСТ 5264-80. Сварные швы трубопроводов по ГОСТ 16037-80. Варить по периметру примыкания сплошным швом, равным наименьшей толщине свариваемых элементов. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.

2. Разбивку отверстий фланца (поз. 9) уточнить при монтаже.



Ч-90822-ПХ									
Изм./Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	АО "Электросетевой электрометаллургический завод"					
Разработчик	Листов	Исполнитель	Проверен	Проектный цех №3. Назначение: катерные и термические печи с выкатом подов.					
Проверен	Вариант	Вариант	Вариант	Детали для изготовления термических печей с выкатом подов					
Нормировщик	Вариант	Вариант	Вариант	000 "ЧЕЛБИПРОМЕЗ-Проект"					