

1. Конструкция сварная, сварку выполнять по периметру примыкания деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Детали из стали марки 12Х18Н10Т варить сплошным газобезопасным швом.
3. Детали из стали марки С245 варить шахматным швом. Стороны протяженностью до 300 мм варить сплошным швом.
4. Шероховатость реза детали под сварные швы  $\sqrt{Rz} 40$ .
5. Размеры уточняются при разработке КМД.
6. Детали из стали марки С245 окрасить эмалью "Церта" см. 30686-А3.
7. Общая масса 1888,2 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
Материалы					
Сталь марки С245					
1		Полоса 260x1490x10	4	31	124
2		Ребра 100x2350x6	4	11,14	44,6
3		Полоса 60x2350x3	4	3,34	13,4
4		Кольцо $\varnothing 1624 \times \varnothing 1412 \delta=10$	2	37,76	75,52
5		Косынка 100x84x6	40	0,4	15,6
7		Косынка 230x106x6	28	1,2	33,6
8		Полоса 100x1490x6	8	7,1	56,8
9		Планка $S=0,05m^2 \delta=10$	8	4	32
10		Планка $S=0,05m^2 \delta=6$	16	2,4	38,4
11		Полоса 860x120x5	8	4,1	32,8
12		Ребра 100x2150x6	4	10,19	40,76
13		Полоса 60x2150x3	4	3,1	12,4
14		Полоса 220x2390x12	4	49,8	199,2
15		Планка 210x230x12	8	4,6	36,8
16		Полоса 260x230x10	4	4,7	18,8
Сталь марки 12Х18Н10Т					
17		Труба $\varnothing 14,10 \times 6000 \times 6$	1	1038	1038
18		Кольцо $\varnothing 1624 \times \varnothing 1412 \delta=10$	2	37,76	75,52

30686.08-КМН

Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
------	--------	------	--------	-------	------

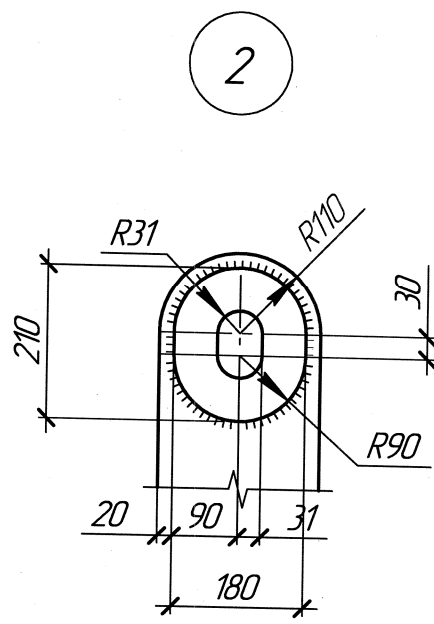
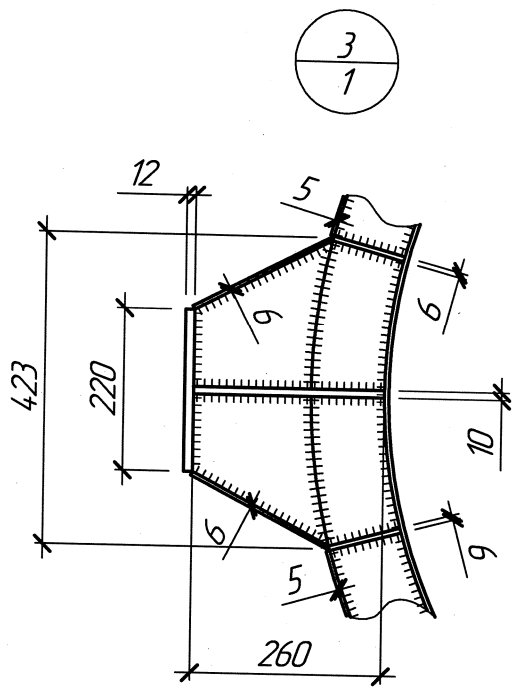
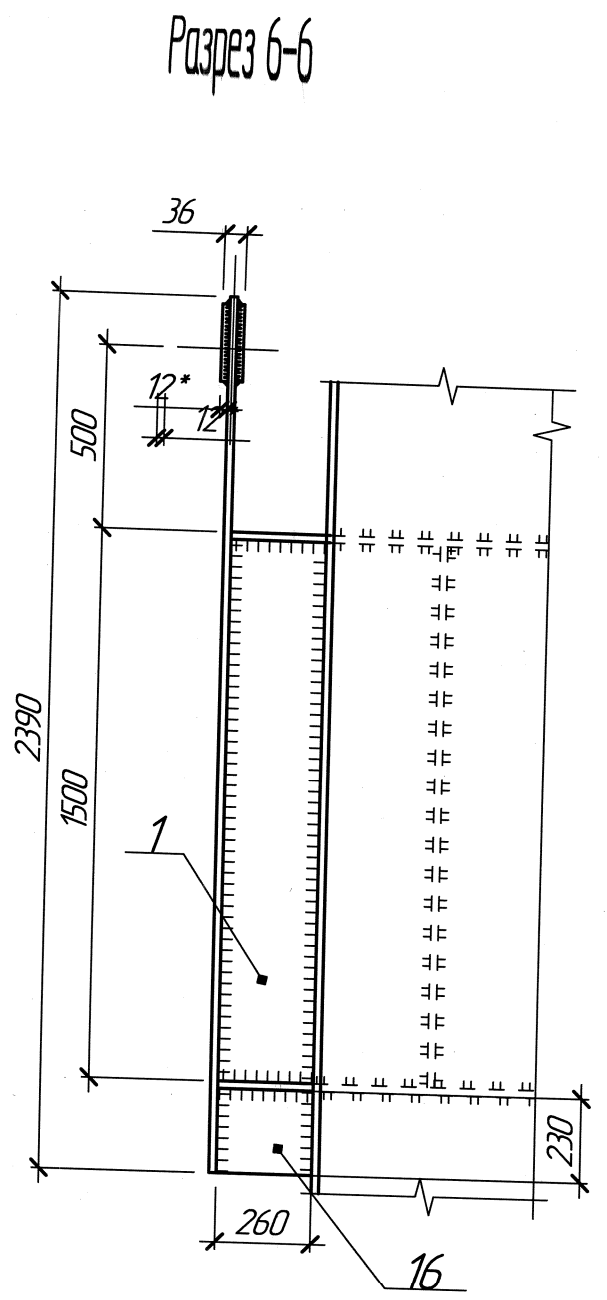
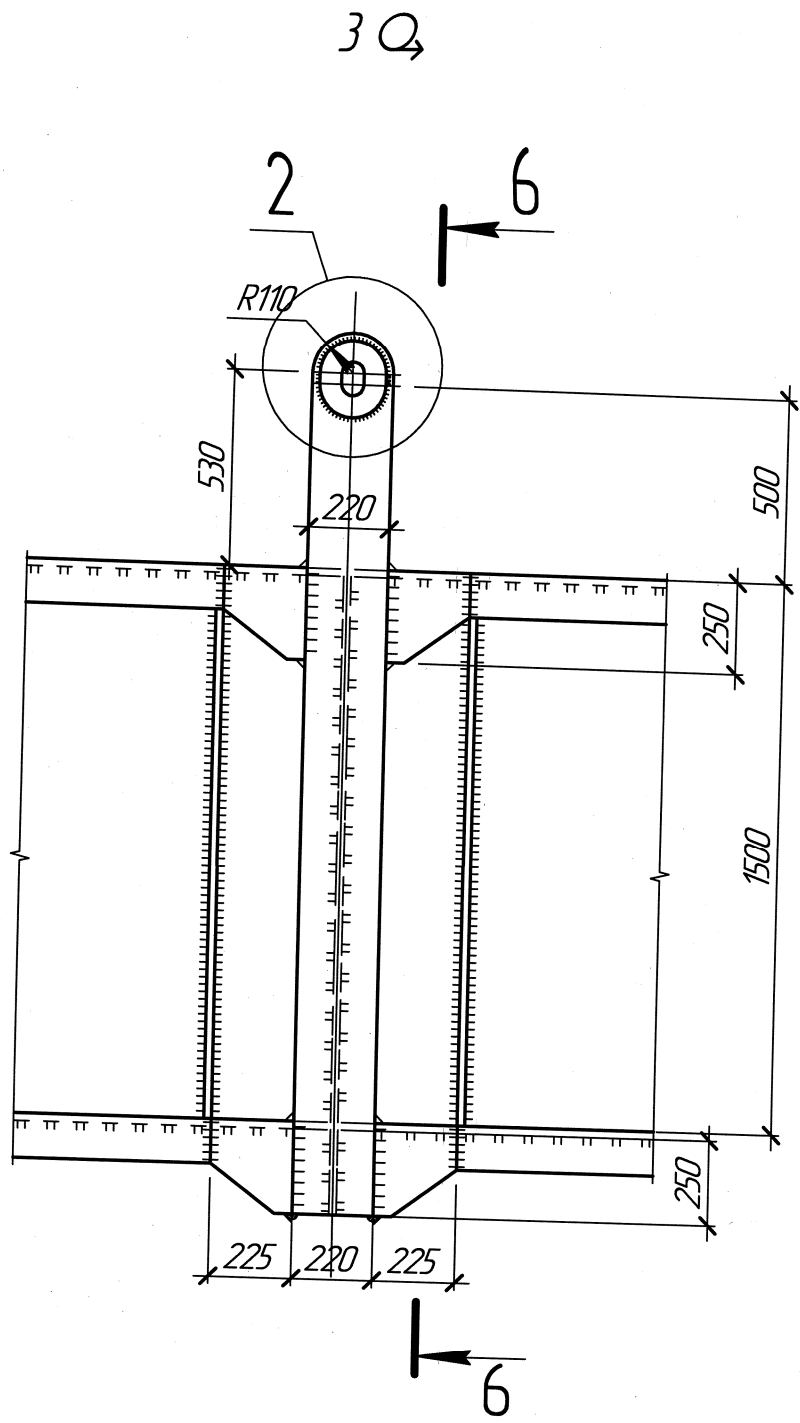
Царга

Страница	Лист	Листов
Р	1	2

ЗАО "Теплопроект-Урал"

Формат А2

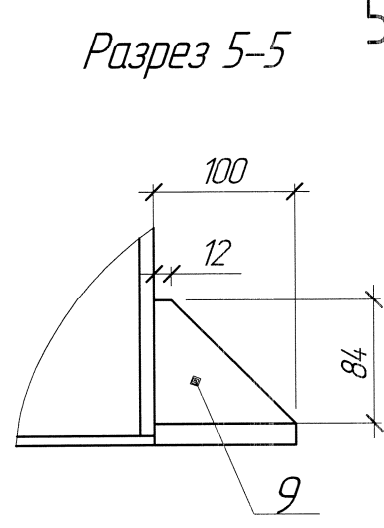
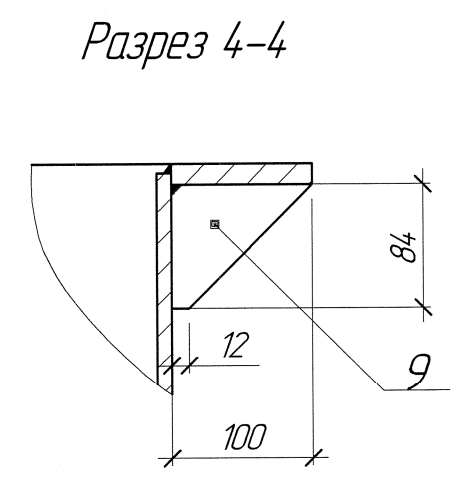
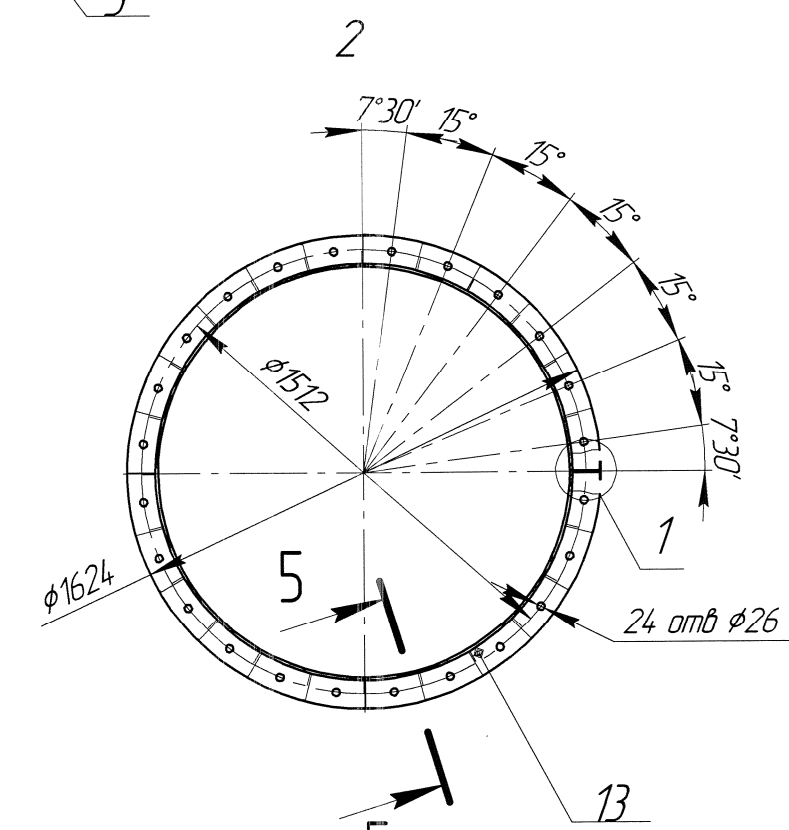
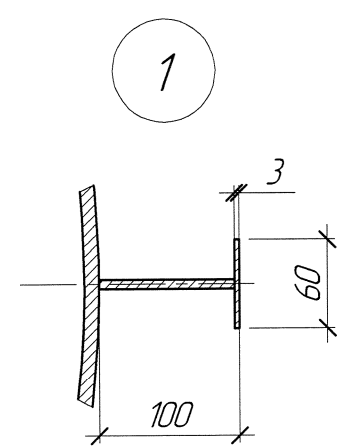
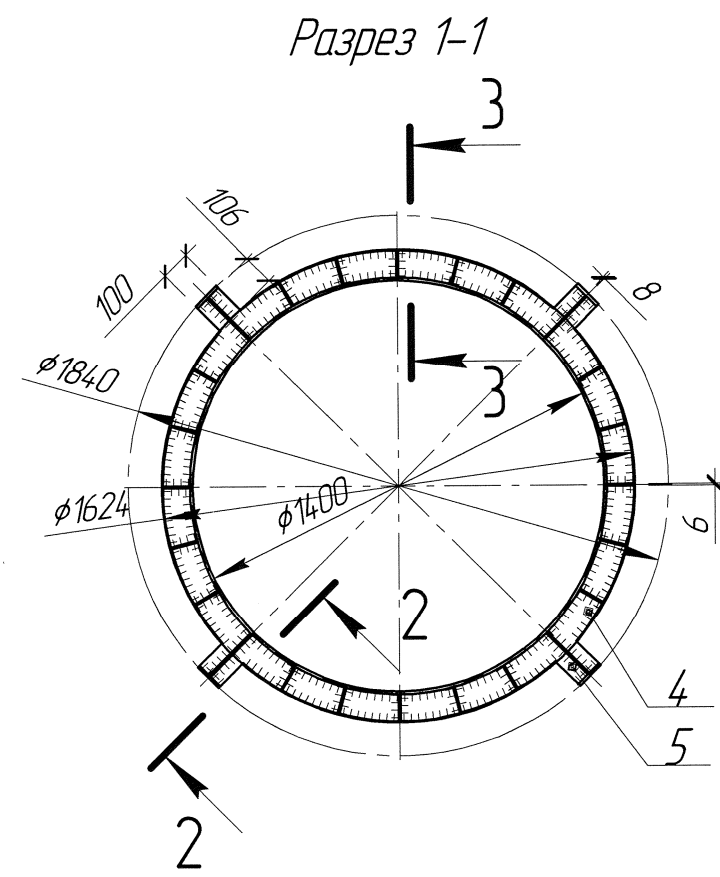
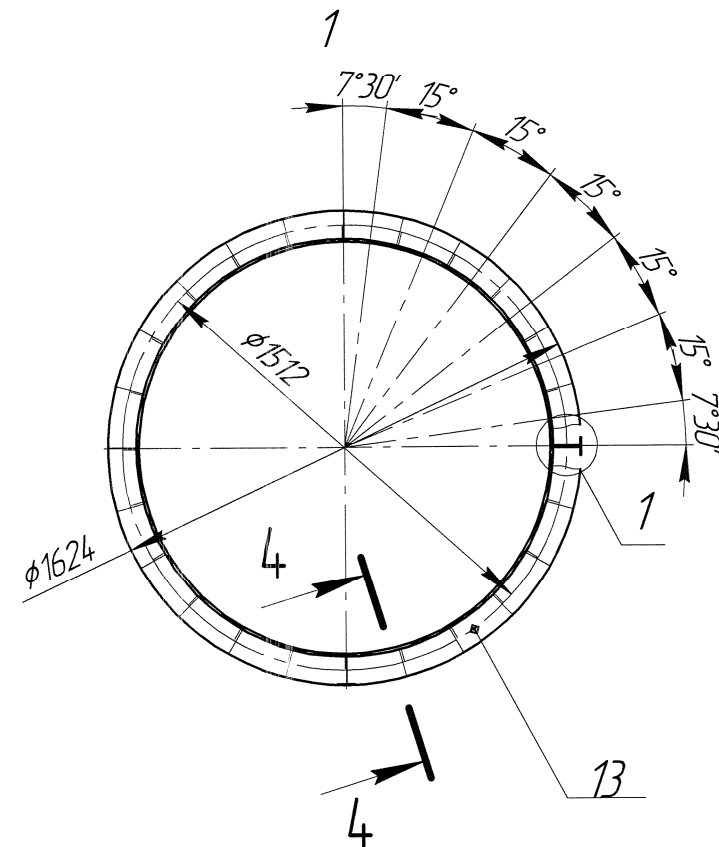
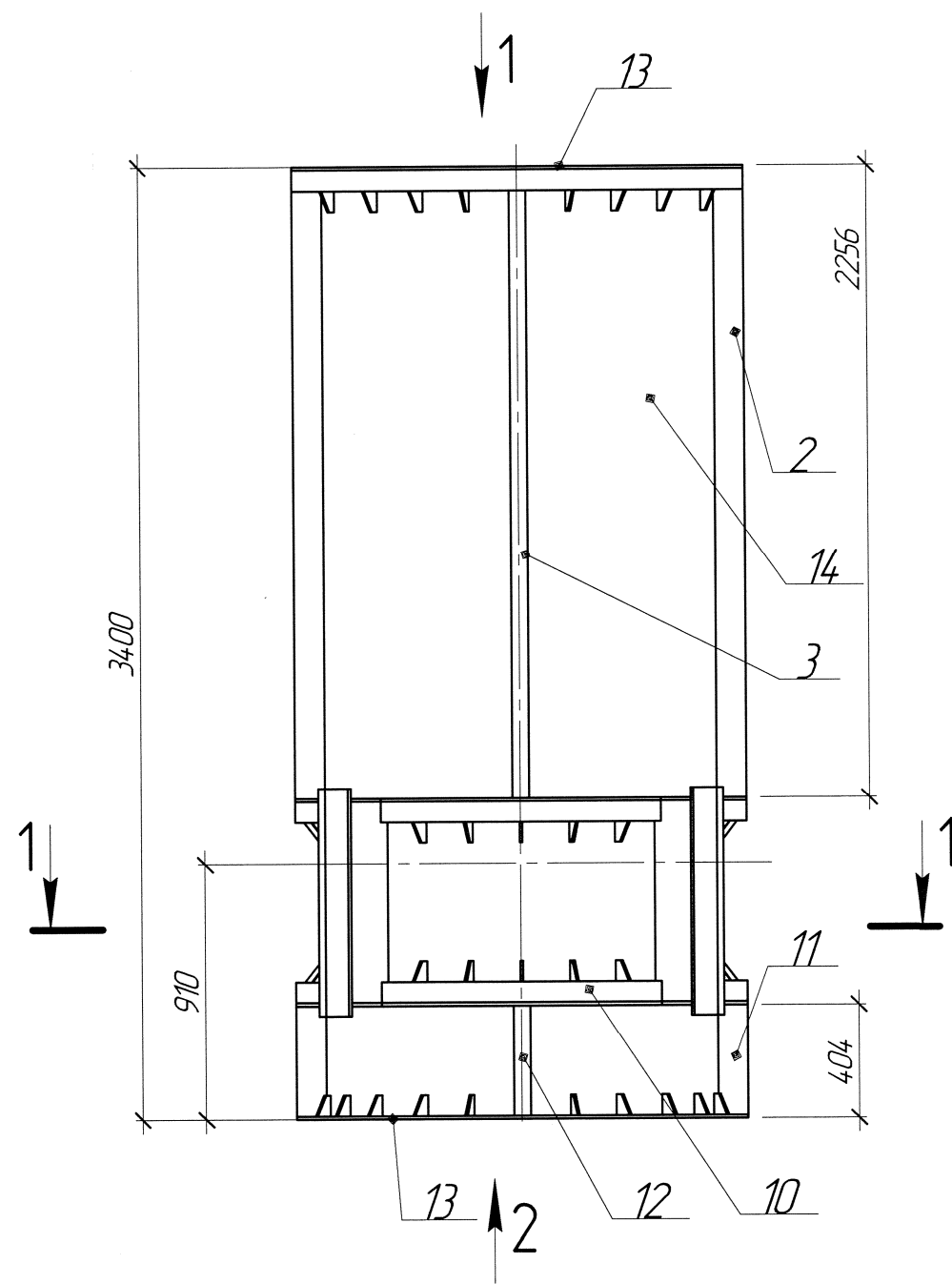
Согласовано  
 Ид. № подл.  
 Подп. и дата  
 Взам. инв. №



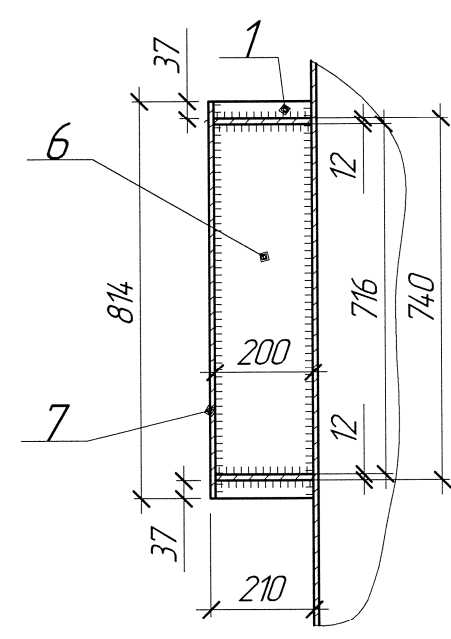
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

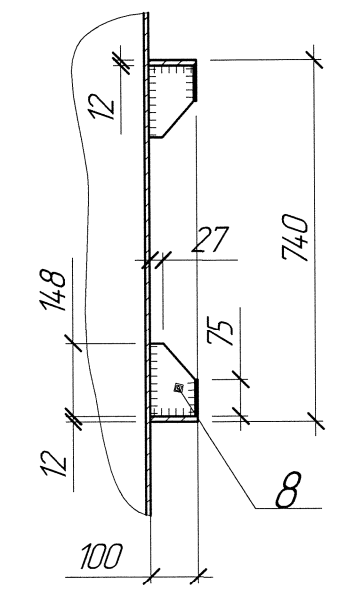
30686.08-КМ.Н



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Разрез 4-4

1. Конструкция сварая, сварку выполнять по периметру примыкания деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Детали из стали марки 12Х18Н10Т варить сплошным газодонепроницаемым швом.
3. Детали из стали марки С245 варить шахматным швом. Сторны протяженностью до 300 мм варить сплошным швом.
4. Шероховатость реза детали под сварные швы  $\sqrt{Rz} 40$ .
5. Размеры уточняются при разработке КМД.
6. Детали из стали марки С245 окрасить эмалью "Церта" см. 30686-А3.
7. Общая масса 944,56 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
Материалы					
Сталь марки С245					
1		Планка 200x37x10	8	0,58	4,64
2		Ребра 100x2256x6	4	10,7	42,8
3		Полоса 60x2256x3	4	3,2	12,8
4		Кольцо Ø1624xØ14.12 δ=10	2	37,76	75,52
5		Планка 100x105x10	8	0,82	6,56
6		Ребра 200x716x10	4	11,31	45,24
7		Планка 100x814x10	4	6,43	25,72
8		Ребра 148x100x6	40	0,7	28
9		Косынка 100x84x6	40	0,4	15,6
10		Полоса 1250x75x3	8	2,22	12,76
11		Ребра 100x404x6	4	2	8
12		Полоса 60x404x3	4	0,6	2,4
Сталь марки 12Х18Н10Т					
13		Кольцо Ø1624xØ14.12 δ=10	2	37,76	75,52
14		Труба Ø14.10x3400x5	1	589	589

30686.09-КМН

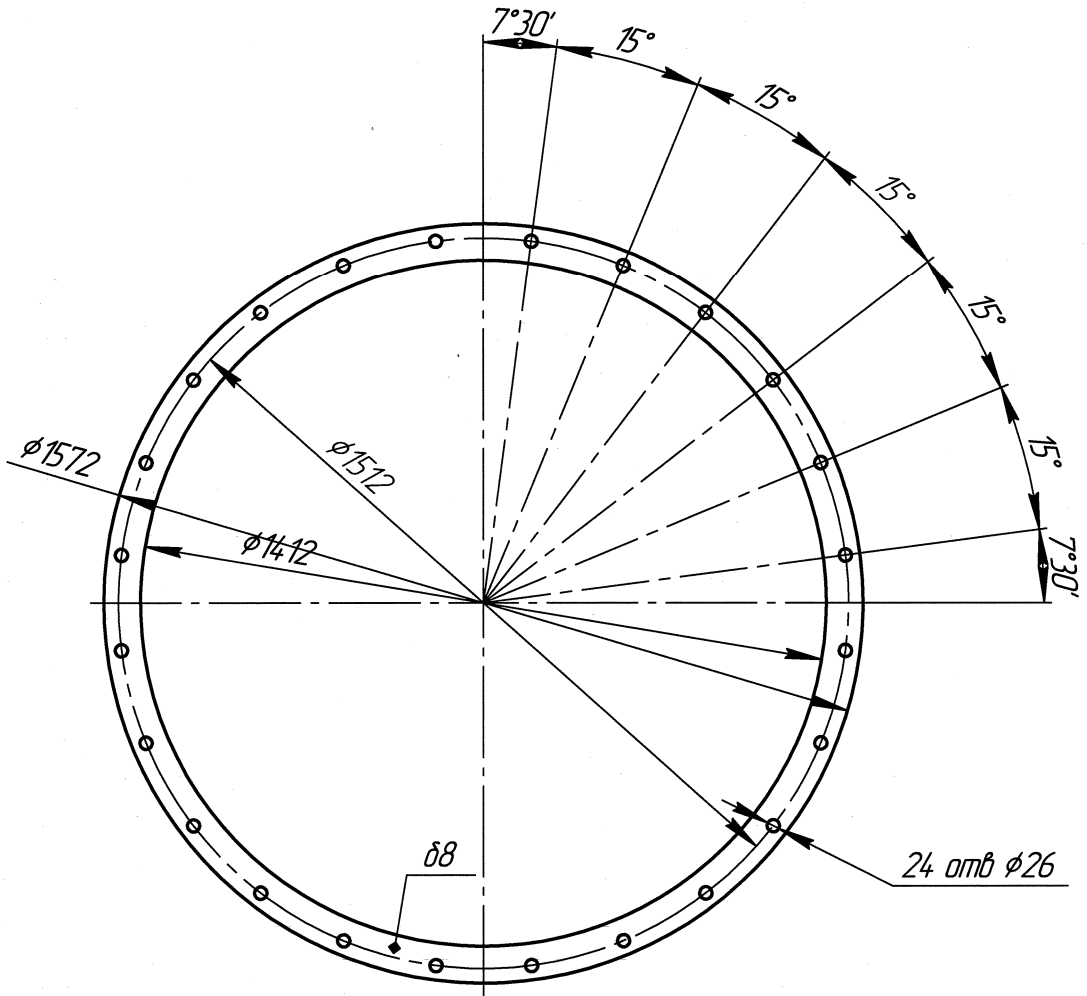
Изм. Кол.ч. Лист №рек. Подп. Дата

Царга

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЗАО "Теплопроект-Урал"		

Формат А2

Согласовано  
Инд. № подл.  
Подп. и дата  
Взам. инд. №



Материал - сталь марки 12Х18Н10Т  
 Масса 19 кг

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № инв.

Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

30686.12-КМ.Н

Подкладное кольцо

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЗАО "Теплопроект-Урал"

Формат А4