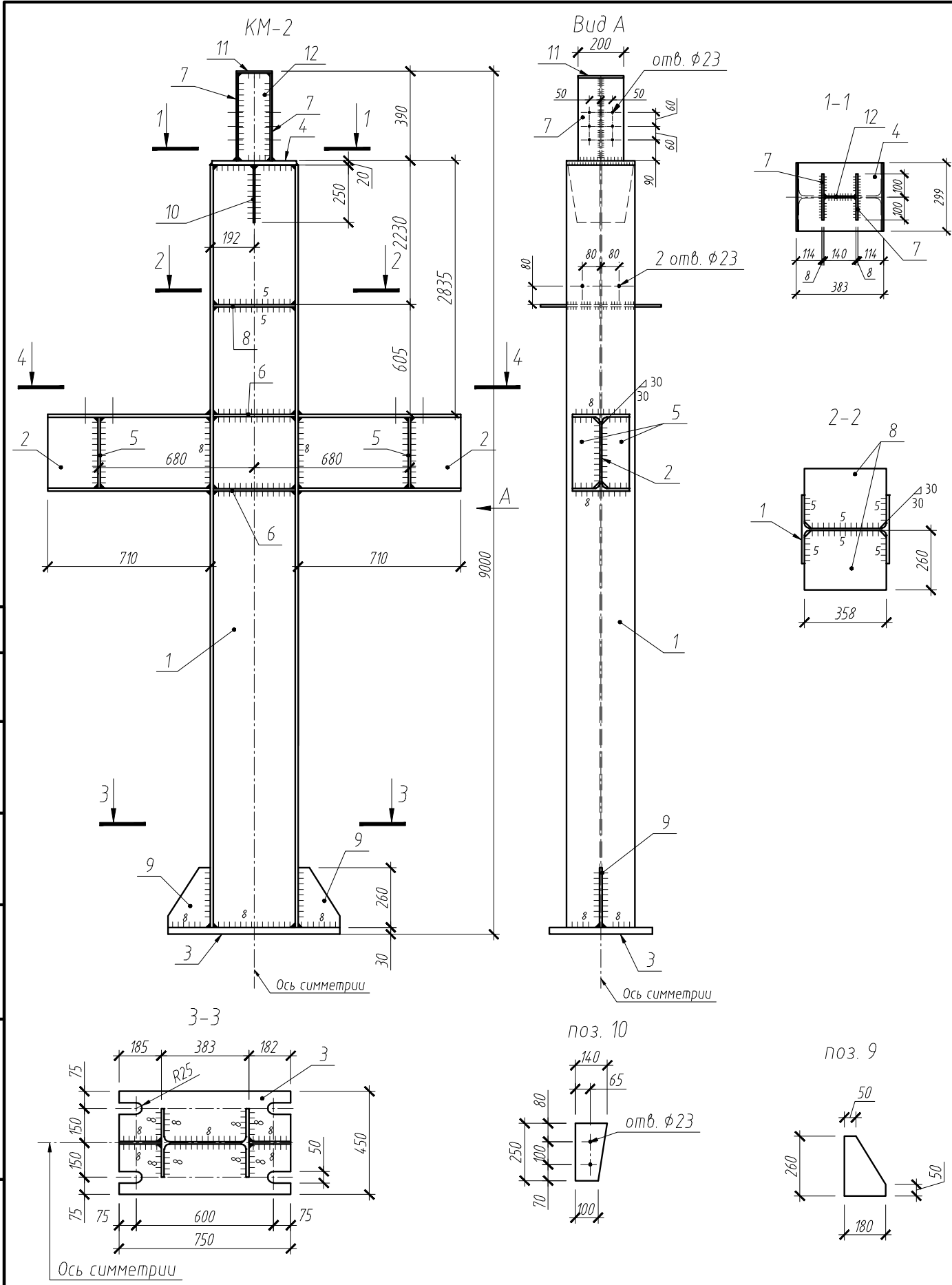


Согласовано

Взам. инв. №

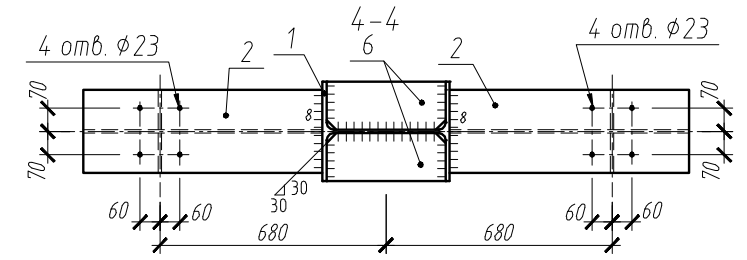
Подп. и дата

Инв. № подл.



| Марка | Поз. | Кол.шт. | | Сечение | Длина, мм | Масса, кг | | Эл-в | Сталь | Примечание |
|---------------------------------|------|---------|---|---------|-----------|-----------|-------|--------|-------|------------|
| | | Т | Н | | | шт. | общ. | | | |
| КМ-2 | 1 | 1 | | І 40Ш1 | 8560 | 758.4 | 758.4 | 1026.6 | С245 | |
| | 2 | 2 | | І 35Ш1 | 710 | 46.4 | 92.8 | | | |
| | 3 | 1 | | -30x450 | 750 | 79.5 | 79.5 | | | |
| | 4 | 1 | | -20x300 | 370 | 17.4 | 17.4 | | | |
| | 5 | 4 | | -10x120 | 358 | 3.4 | 13.6 | | | |
| | 6 | 4 | | -10x145 | 358 | 4.1 | 16.4 | | | |
| | 7 | 2 | | -8x200 | 382 | 4.8 | 9.6 | | | |
| | 8 | 2 | | -8x260 | 358 | 5.8 | 11.6 | | | |
| | 9 | 2 | | -10x180 | 260 | 3.7 | 7.4 | | | |
| | 10 | 2 | | -8x140 | 250 | 2.2 | 4.4 | | | |
| | 11 | 1 | | -8x150 | 200 | 1.9 | 1.9 | | | |
| | 12 | 1 | | -8x140 | 382 | 3.4 | 3.4 | | | |
| Масса наплавленного металла, 1% | | | | | | | 10.2 | | | |

| Таблица отправочных марок | | | | Таблица заводских сварных швов на 1 марку в м | | | |
|---------------------------|----------|----------|------|---|----------------|------|-----|
| Отпр. марка | Кол. шт. | Масса, т | | Отпр. марка | Катет, вид шва | | |
| | | шт. | общ. | | Δ5 | Δ6 | Δ8 |
| КМ-2 | 5 | 1026.6 | 5133 | КМ-2 | 2.5 | 15.1 | 5.9 |



1. Сварные соединения выполнить полуавтоматической сваркой по ГОСТ 14771-76* в углекислом газе проволокой Св-08Г2С φ1,4-2 мм (ГОСТ 2246-70*) в нижнем положении.
2. Высота катета сварных швов 6 мм, кроме оговоренных.
3. Все отверстия под болты нормальной точности.
4. Металлические изделия и соединения после очистки огрунтовать слоем ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*)

| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Колонна КМ-2 | Стадия | Масса | Масштаб |
|---------------------|---------|------|--------|-------|------|--------------|-----------------|-------|---------|
| | | | | | | | | Р | 1026.6 |
| Нач.отд. ГИП | | | | | | Сталь С245 | Лист 7 / Листов | | |
| Разработал Бормотов | | | | | | | | | |