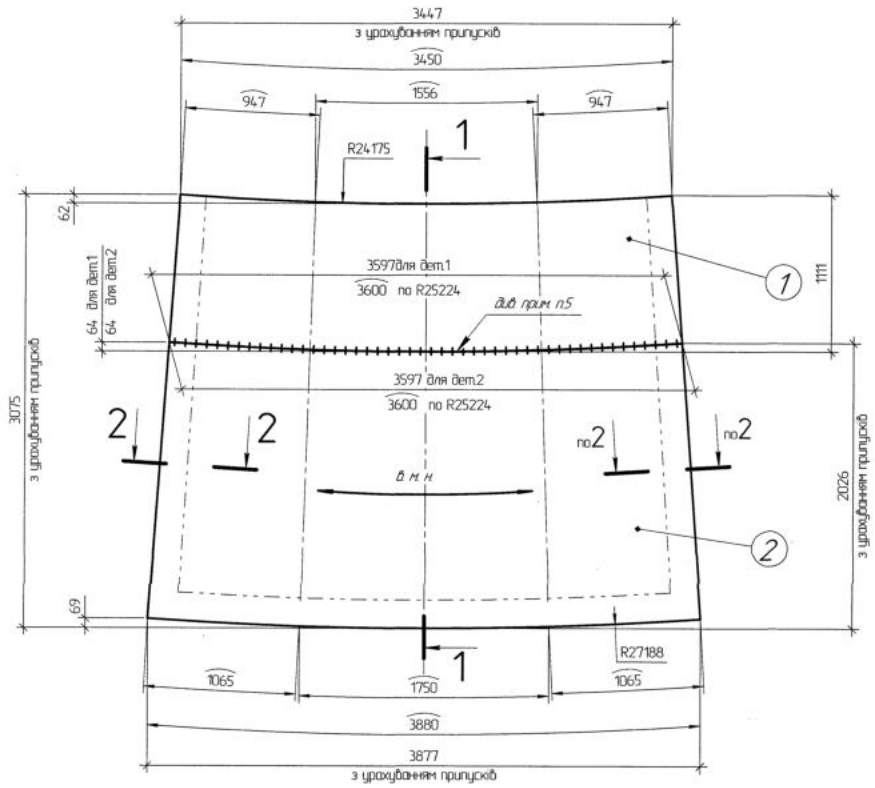
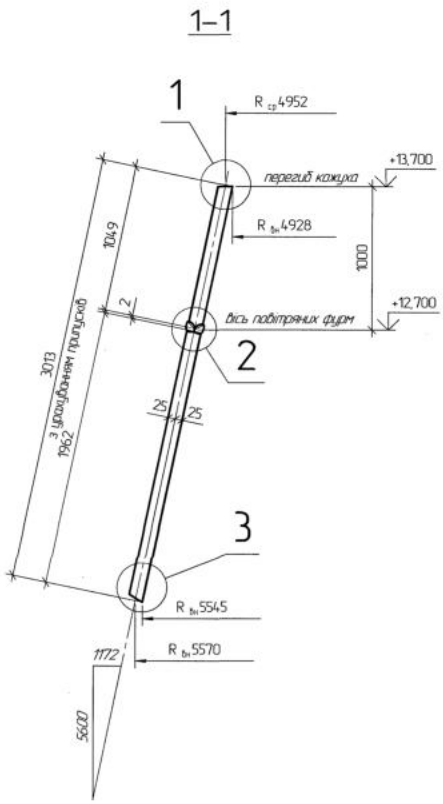
Марка Б-6

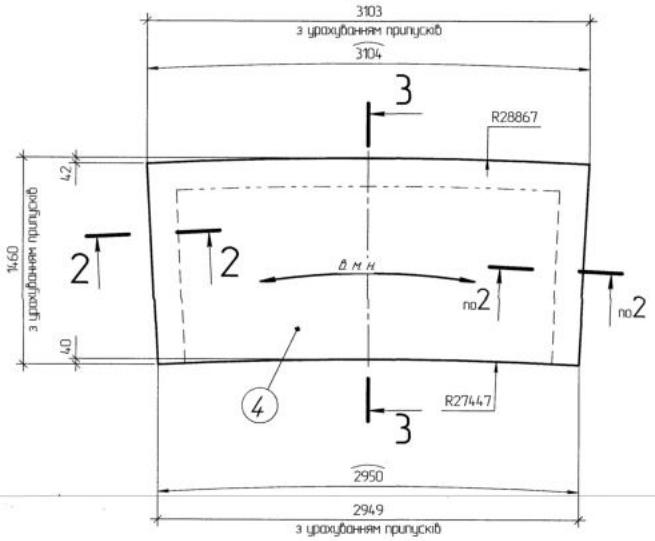


1-1

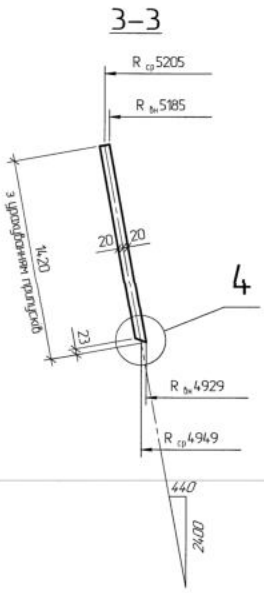


Специфікація металу на одну марку									
Марка	поз.	Профіль	Довжина	кіл-сть		вага,кг		Матеріал	Прим.
				Т	Н	1 шт.	заг.		
Б-6	1	-50х1111	3597	1	-	1451,3	1451,3	Див.п.2	
	2	-50х2026	3877	1	-	2880	2880	-//-	
		+1% на ел.зварні шви : 43кг Всього: 4374,3кг							
Б-7	4	-40х1460	3103	1	-	1349,7	1349,7	-//-	

Марка Б-7

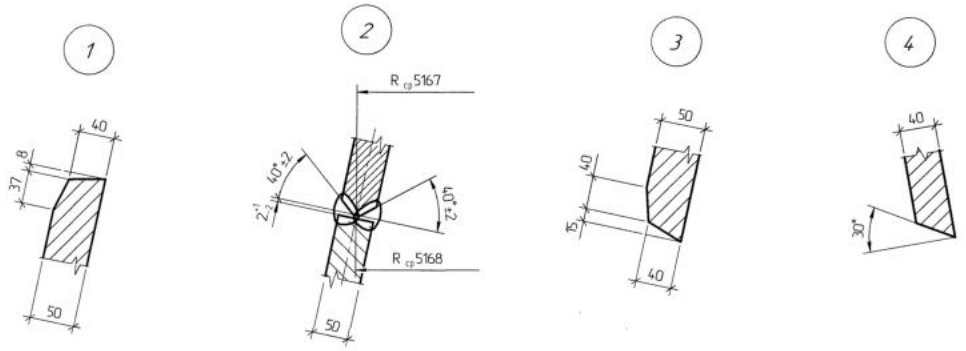


3-3

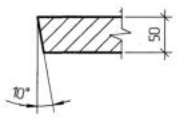


Таблиця відправних марок						
Марка поз.	Найменування	кіл-сть		вага,кг		Примітки
		Т	Н	1шт.	заг.	
Б-6	Лист вигребки	1	-	4374,3	4374,3	
Б-7	Лист вигребки	1	-	1349,7	1349,7	
Загальна вага, кг: 5724						

1 Місце встановлення монтажних марок дивись на арк.2
2 Матеріал листів кожуха – сталь 09Г2С-12 ГОСТ 19281-89.
3 Виготовлення, монтаж і приймання конструкцій здійснювати відповідно до СНиП III -18 -75 розділи 1 і 3.
4 Конструкції маркувати.
5 Монтажна марка Б-7 складається з двох частин.
Під час зварювання частин листа необхідно забезпечити збереження геометричних параметрів. Стиковий зварний шов виконувати після вальцювання деталей поз.1 і поз.2.
6 Цеховий шов виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі за ГОСТ 14771-76 зварювальним дротом Св-08Г2С ГОСТ 2246-70. Зварний шов зачистити.
7 Контроль якості зварного шва здійснюється на всій довжині (100%) за допомогою ультразвукової дефектоскопії.
8 Габаритні розміри марок дані з урахуванням припусків. Обробку фасок згідно вузла 3 та перетину 2-2 робити після визначення остаточних габаритів листів.



2-2



						293-2175			
						ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ"			
Зм.	Кільк.	Арк.	№док.	Підп.	Дата				
Нач. ПКВ		Шмельков				ДП-1М. Капремонт 2026. Заміна ділянок броні печі.	Стадія	Арк.	Аркушів
Гол.спец.		Полусмяк			30.05.25			4	
Перевірив		Гладощук							
Розраб.		Несен			05.2025	Марки Б-6, Б-7	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" ПКВ		

Інв. № об. | Підп. і дата | Зам. інв. №