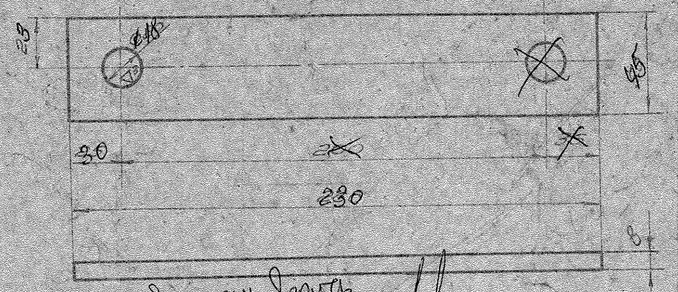
В-535119

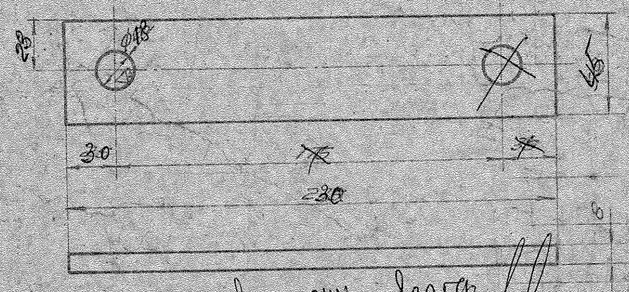
▽2 - остальное



Исправленному верить
24.11.09г.

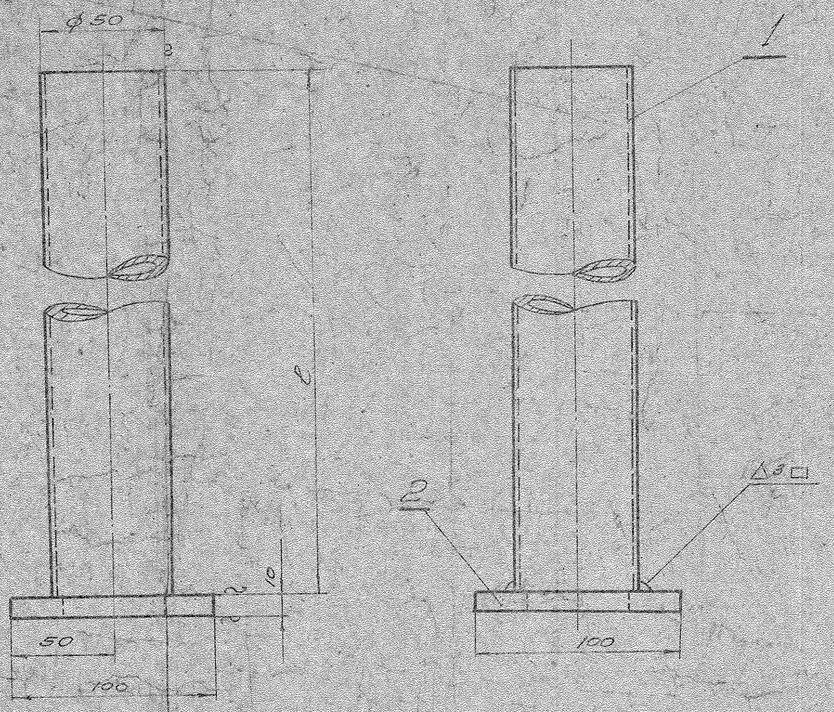
21	325	Подвеска	Ст 3	0,81	12	В-535119	В-535117
				Вес		Детали	Сборочн.
Поз.	Кол.	Наименование	Мат.	кг.	М	№ чертежа	

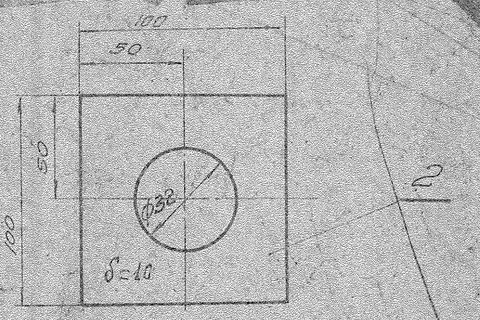
▽2 - остальное



исправленному верить
24.11.09

20	230	Подвеска	Ст 3	0,74	12	В-535119	В-535117
				Вес		Детали	Сборочн.
Поз.	Кол.	Наименование	Мат.	кг.	М	№ чертежа	





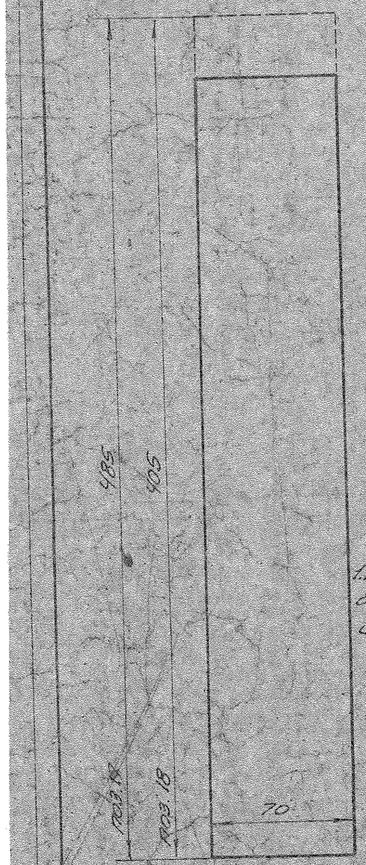
Исполнение	I	II	III		
Размер	435	355	245		
Вес Шт	3,77	3,07	2,12		

Примечание:
1. Сварку производить электродами УМ7-342 ГОСТ 9467-50

2	Лист	Ст 3	1	0,8	0,8			
1	Труба Ø50 δ=4	Ст 3	1	—	—		ГОСТ 3262-62	
Поз.	Наименование	Мат.	К-во	Вес шт.	Вес кг.	Н чертежа или ГОСТ		Примеч.

Спецификация на один упор.

24	36	Упор	δ=245	Ст 3	2,12	12	В-535119	В-535117
23	60	Упор	δ=355	Ст 3	3,07	12	В-535119	В-535117
22	108	Упор	δ=435	Ст 3	3,77	12	В-535119	В-535117
Поз.	Кол.	Наименование		Мат.	Вес кг.	М	Детали № чертежа	Сборочн.



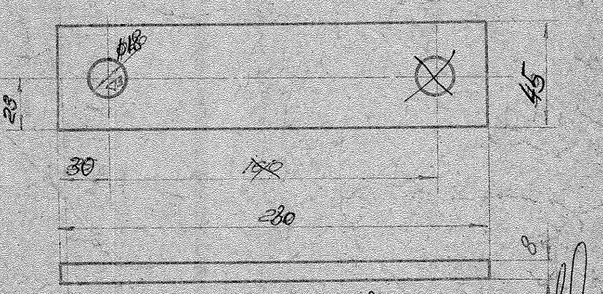
Примечание:
1. Прокладка должна быть ровной без искривлений и зазубрин.

18	4100	Прокладка	Ст 1	0,18			В-535119	В-535117
17	1320	Прокладка	Ст 1	0,06		12	В-535119	В-535117
Поз.	Кол.	Наименование	Мат.	Вес кг.		М	Детали № чертежа	Сборочн.

Примечание:
1. Прокладка должна быть ровной без искривлений и зазубрин.

16	4100	Прокладка	Ст 1	0,18		12	В-535119	В-535117
15	1320	Прокладка	Ст 1	0,06		12	В-535119	В-535117
14	1320	Прокладка	Ст 1	0,06		12	В-535119	В-535117
Поз.	Кол.	Наименование	Мат.	Вес кг.		М	Детали № чертежа	Сборочн.

▽2 - остальное



исправленному верить.
24.11.09г.

19	1910	Подвеска	Ст 3	0,65	12	В-535119	В-535117
				Вес		Детали	Сборочн.
Поз.	Кол.	Наименование	Мат.	кг.	М	№ чертежа	

Изменен и дополн.	Металлург. Орденоносного завода С. Орджоникидзе	
	ЗАПОРОЖСТАЛЬ	
	Цех	Мартеновский
	Объект	Мартеновская печь № 6
	Содерж. черт.	Клейка сборочная Детали
Согласовано	Чертил	Проект - рабочий
	Конструир. Фролкин	Масштаб М -
	Проверил.	Дата - 8/XII - 60
	Ст. Инженер Архипов	Балашов
	Начальник Мастерской	Фролкин
		В-535119

Копир.