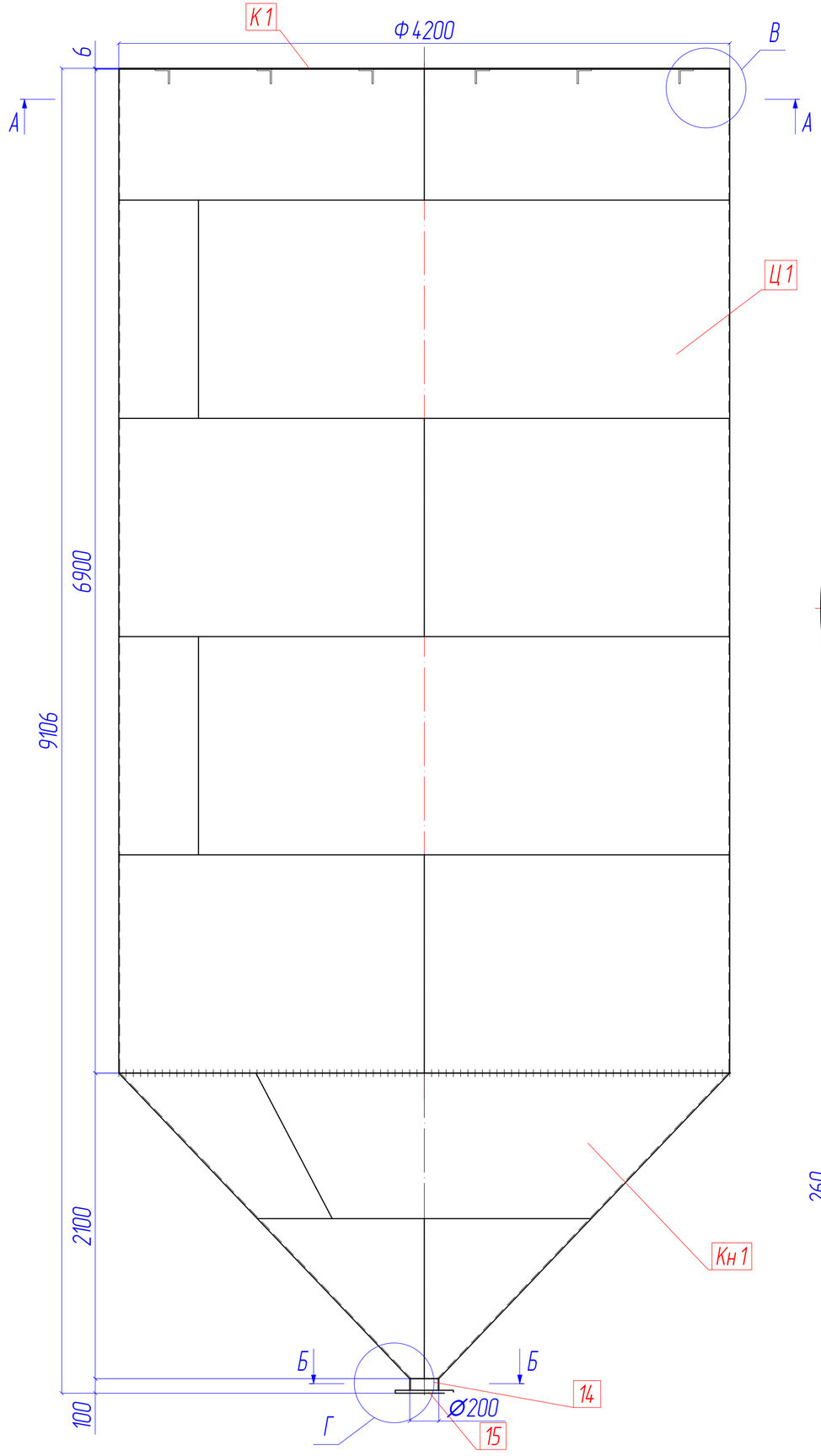
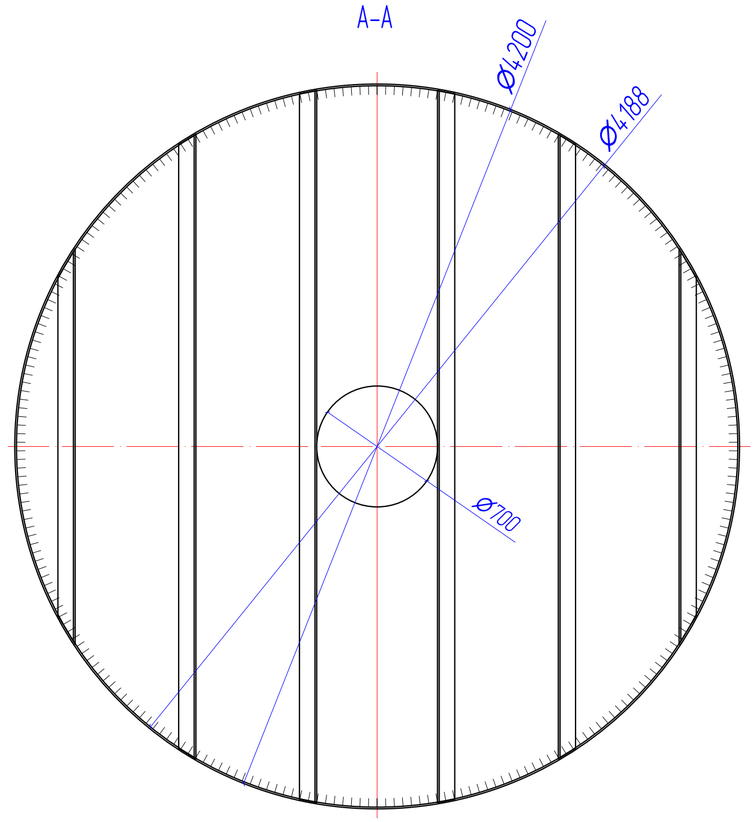




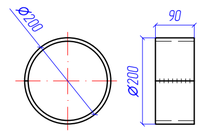
Спецификация металла

Марка	Поз	Сечение	Размер, мм	Кол-во, шт		Масса, кг			Марка стали	Прим.
				т	н	Ед.	Общ.	Марки		
Бк1	К1	Крыша К1	Ф4200	1		1110.8	1110.8	7160.5		См. лист №26
	Ц1	Цилиндр Ц1	Ф4200х6900	1		4346.3	4346.3			См. лист №25
	Кн1	Конус Кн1	Ф4200х2100	1		1674.9	1674.9			См. лист №24
	14	Лист s=8	90х602	1		3.4	3.4			
	15	Лист s=20	Ф400	1		25.1	25.1			

Таблица отправочных марок

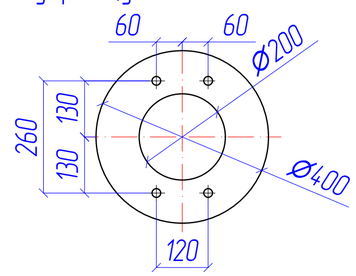
Марка	Кол-во, шт		Масса, кг	
	т	н	Ед.	Общ.
Бк1	2		7160.5	14321.0

Дет. поз. 14

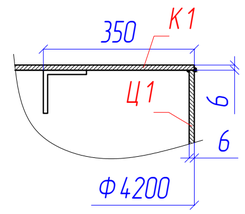


Дет. поз. 15

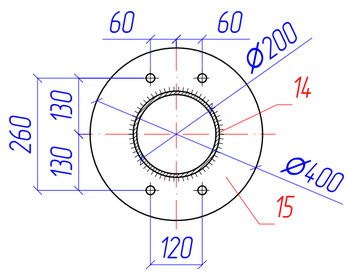
Диаметры отверстий уточнить по месту по встречному фланцу



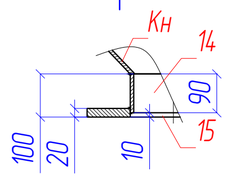
В



Б-Б



Г



1. Работать совместно с ХХХ-ХХХ-ХХ КМ
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
4. Покрытие эмаль ЭП-755 (3 слоя) по грунту ВЛ-02 (1 слой).

						ХХХ-ХХ-ХХ-КМД3			
						Хxxxxxxx xxxxxxxxxxx xxxxxxxxxxxxxxx xxxxxxxxxxx.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал						Силос-дозатор хранения сырья	Стадия	Лист	Листов
Проверил								25	
Н. контр.						Бункер Бк1			

А2