



Примечания

1. Рамку варить автоматической сваркой под флюсом.
2. Обработку углов производить до сварки рамы.
3. Острые кромки притупить.
4. * Для позиций 1 и 2 дан вес готового изделия.
5. Радиус гиба уголка по внутренней грани полки $R=80$ мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm IT14/2$.
7. Чертеж выполнен по замерам с натуры.

ПОДЛИННИК

Поз.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Масса (кг)	Общ. Масса (кг)	№ черт. ГОСТ	Примечание
6	Лист 6 х 30 х 470	2	ВСт 3 кп 2	0,67	1,34	ГОСТ 19903-74	-
5	Лист 6 х 30 х 4480	2	ВСт 3 кп 2	6,33	12,66	ГОСТ 19903-74	-
4	Лист 6 х 45 х 410	1	ВСт 3 кп 2	0,87	0,87	ГОСТ 19903-74	-
3	Лист 6 х 80 х 410	1	ВСт 3 кп 2	1,55	1,55	ГОСТ 19903-74	-
2	Л 75х6 (l=4658 мм)	2	ВСт 3 кп 2	22,23	44,46	ГОСТ 8509-93	*
1	Л 75х6 (l=523 мм)	2	ВСт 3 кп 2	2,50	5,00	ГОСТ 8509-93	*

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

				Коксовый цех			13295		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рамка уплотняющая дверей коксовых печей дат. №1-8	Лит.	И	Масса	Масштаб	
Разраб.	Филичев	В.И.	VI.16						
Проверил	Панченко	В.И.	VI.16						
ГИП	Панченко	В.И.	VI.16						
Принял	Меркулова	В.И.	VI.16	Лист 1	Листов 1	ЧАО "ЕВРАЗ ЮЖКОКС"	г.Каменское		
Н. контр.	Панченко	В.И.	VI.16						
Утвердил	Бесчасный	В.И.	VI.16						

Согласовано:

И.О. начальника цеха *В.И. Филарет* И.И.