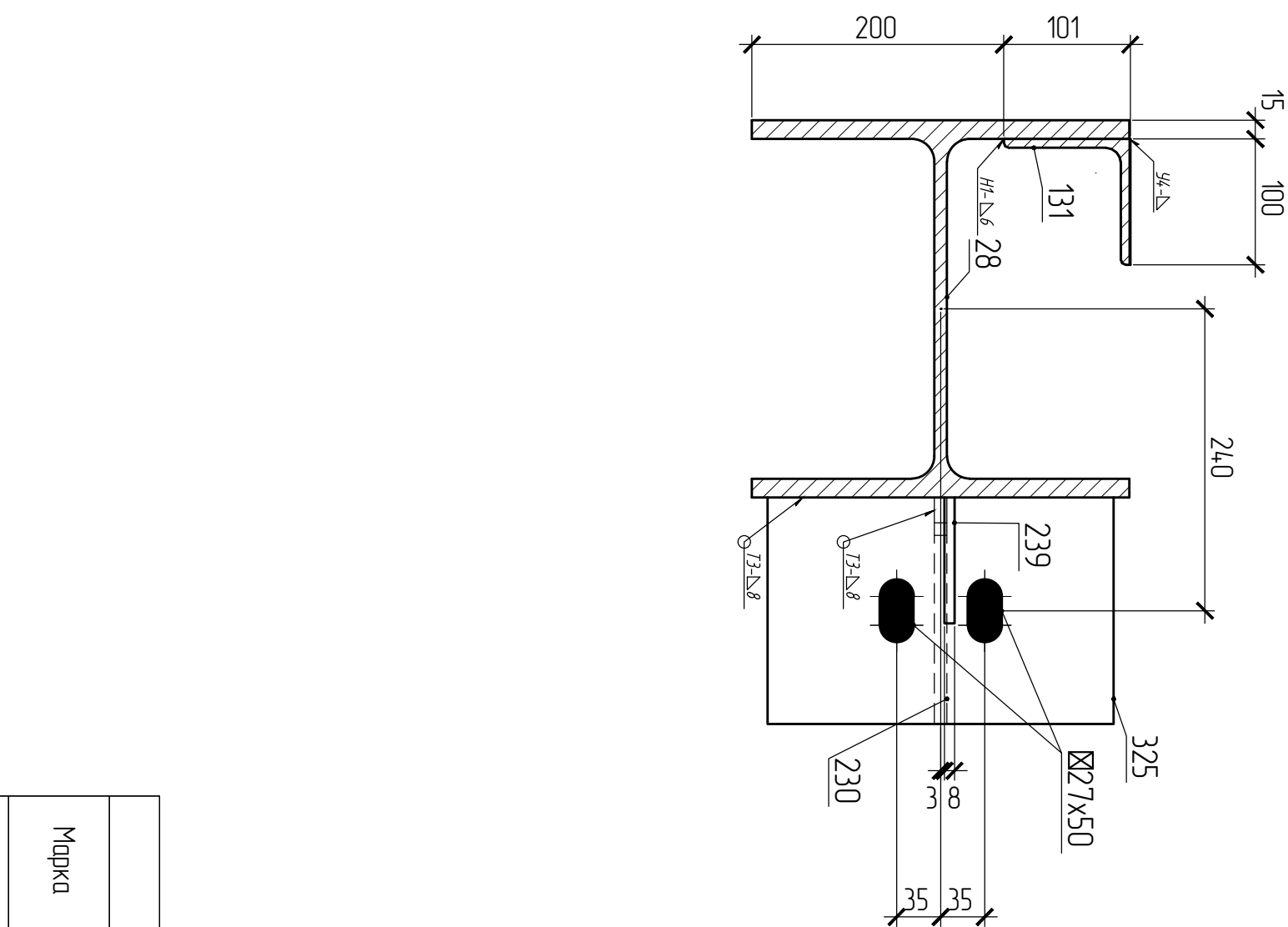


[illegible]

| ВЫБОРКА МЕТАЛЛА  |          |                |            |
|------------------|----------|----------------|------------|
| Профиль          | Вет (к2) | Марка<br>стали | Примечание |
| ВК02             | 6576     | С255           |            |
| Г00Х7            | 0005     | С245           |            |
| Г25Х08           | 21       | С255           |            |
| Г 10             | 502      | С245           |            |
| Г 10             | 367      | С255           |            |
| Г 12             | 718      | С245           |            |
| Г 20             | 855      | С245           |            |
| Г 20             | 104      | С255           |            |
| Г 30             | 28       | С255           |            |
| Г 8              | 19       | С245           |            |
| На стороне устья | Г11      |                |            |
| Итого            | Г1217    |                |            |

7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14471-76 сеченной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтуются на 80мм.
9. Торцы колонн фрезеровать, шлифулировать.
10. Детали к колонне К1-23 см. л. 231

147,1-KMD