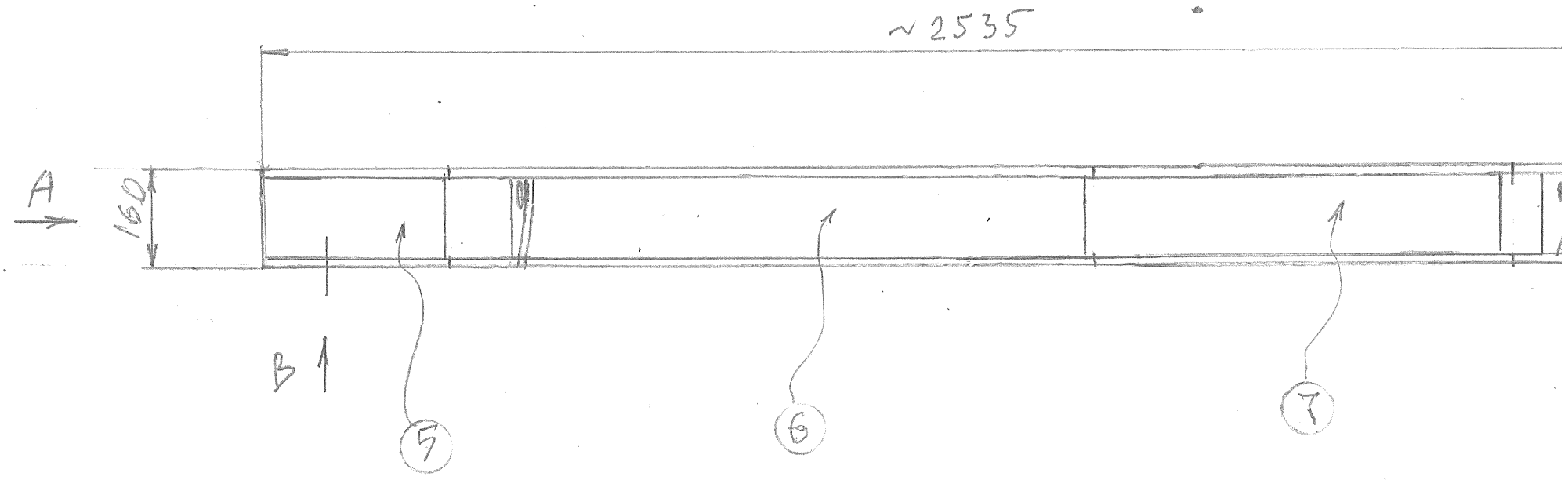
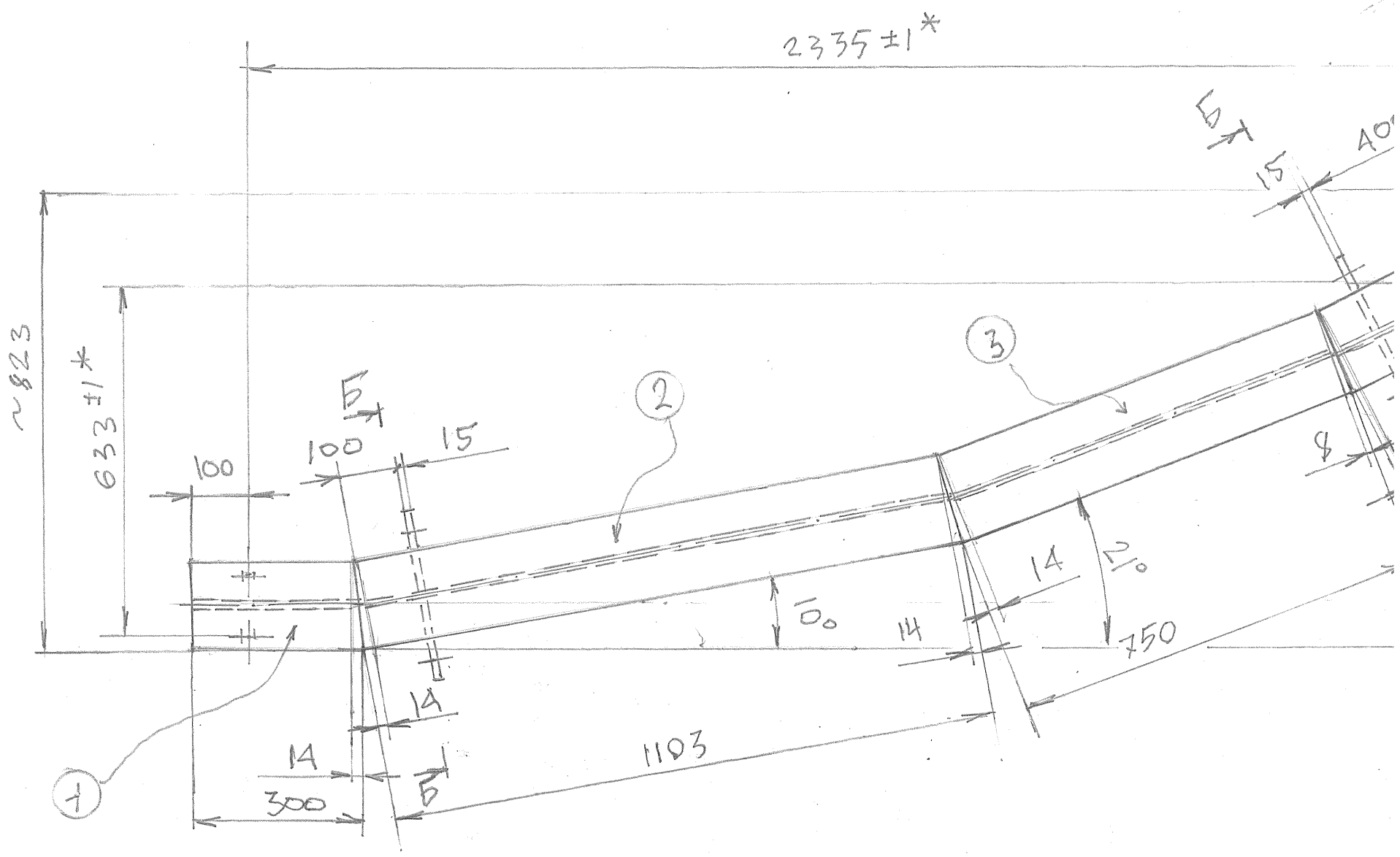
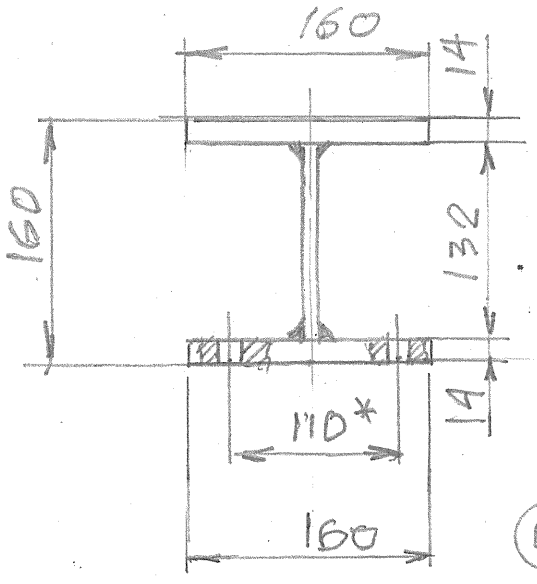
02.5.179831.W

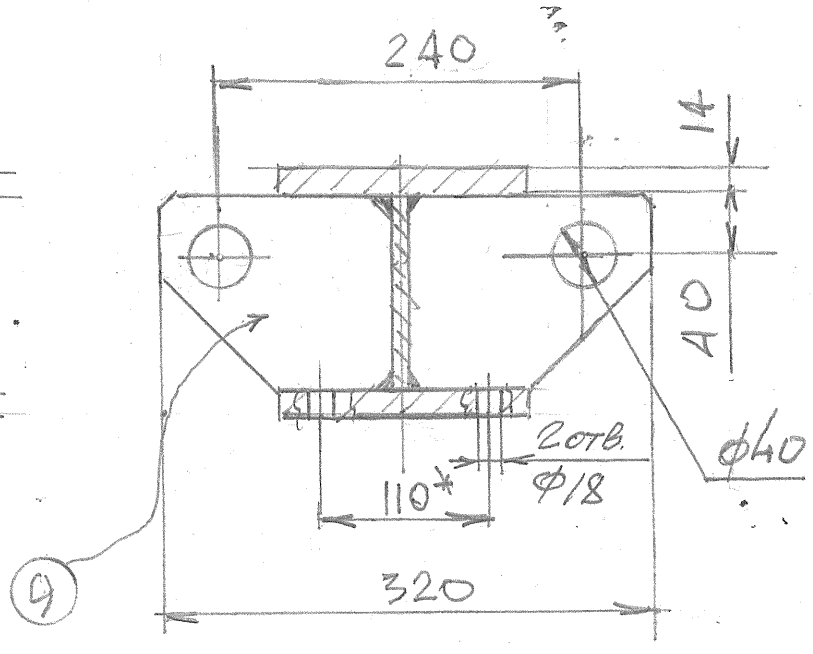




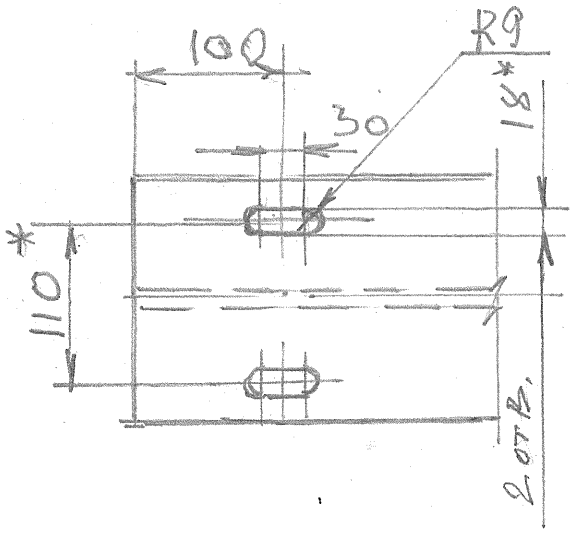
Вид А
М 1:5

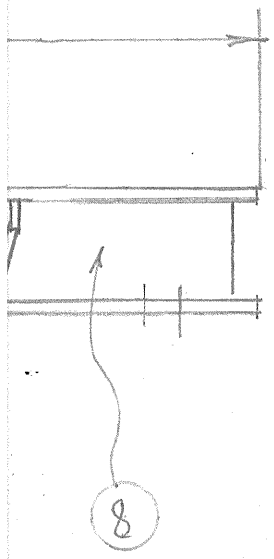


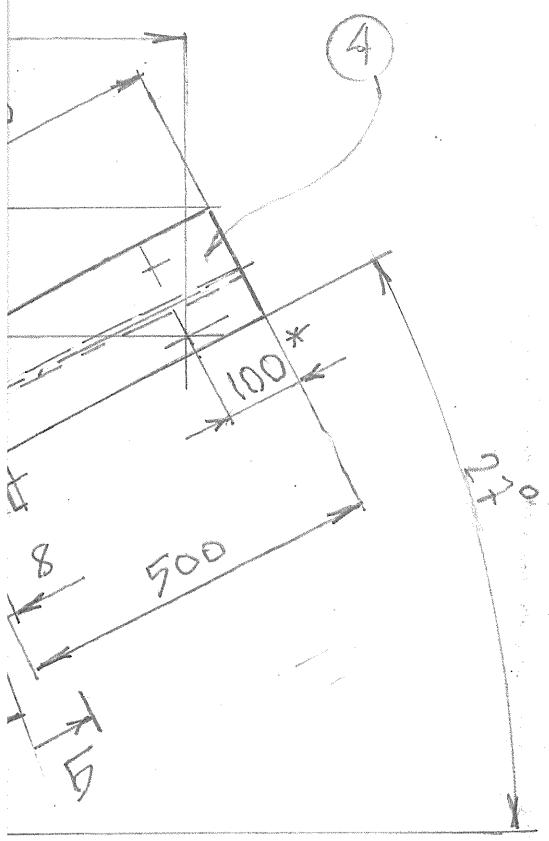
Б-Б
М 1:5



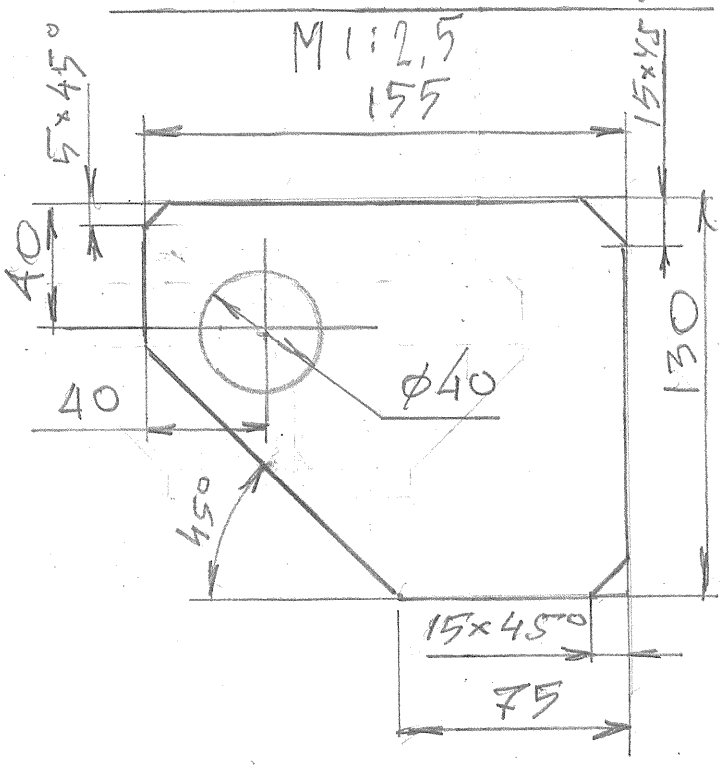
Вид В
М 1:5







Деталь поз. 9.



Спецификация металла на одну марку

Марка	Позиц.	Профиль	Длина	Кол-во, шт Т	Кол-во, шт +1	Вес, кг 1 шт	Вес, кг Общ.	Матер.	Примеч.
	1	-14×160	300	2	—	5,2	10,4	Ст3сп5 ГОСТ 380-71	
	2	-14×160	1103	2	—	18	36	—"—	
	3	-14×160	750	2	—	13	26	—"—	
	4	-14×160	500	2	—	8,7	17,4	—"—	
	5	-10×132	293	1	—	3,0	3,0	—"—	
	6	-10×132	1090	1	—	11,2	11,2	—"—	
	7	-10×132	740	1	—	7,5	7,5	—"—	
	8	-10×132	495	1	—	5,0	5,0	—"—	
	9	-15×130	155	4	—	1,8	7,2	—"—	

Общий вес элементов 123,7 кг + 1,5% на сварные швы Σ = 125 кг

1. Сварку выполнить электродами Э-42А ГОСТ 9467-75 катетом, определяемым по наименьшей толщине свариваемых элементов.

2.* Разметку и сверловку отверстий производить по месту на монтаже

Изм.	Лист	N докум.	Подпис.	Дат.
Разраб.		Гайфатасенко		
				11.25

07.5.179831.W

Марка МК-2

Лист	Масса	Масшт.
	125	1:10
Лист	Листов 1	

Бунтовая линия. М/конструкции перед вотерфоксом №1

ЧАО КАМЕТСТАЛЬ ПЦ СПС