

Спецификация металла										
Отпр. марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Количество		Масса, кг			Марка стали	Примечание
				Г	Н	ед.	общ.	марки		
ОГ1	1	Уголок 50х50х5	1340	4	4	5,1	40,8	96,6		-
	2	Уголок 50х50х5	916	2	-	3,5	7			-
	3	Уголок 25х25х3	910	2	-	1	2			-
	4	Лист s=4	140х910	2	-	4	8			-
	5	Уголок 50х50х5	2070	2	-	7,8	15,6			-
	6	Уголок 25х25х3	2074	2	-	2,4	4,8			-
	7	Лист s=4	140х2080	2	-	9,2	18,4			-

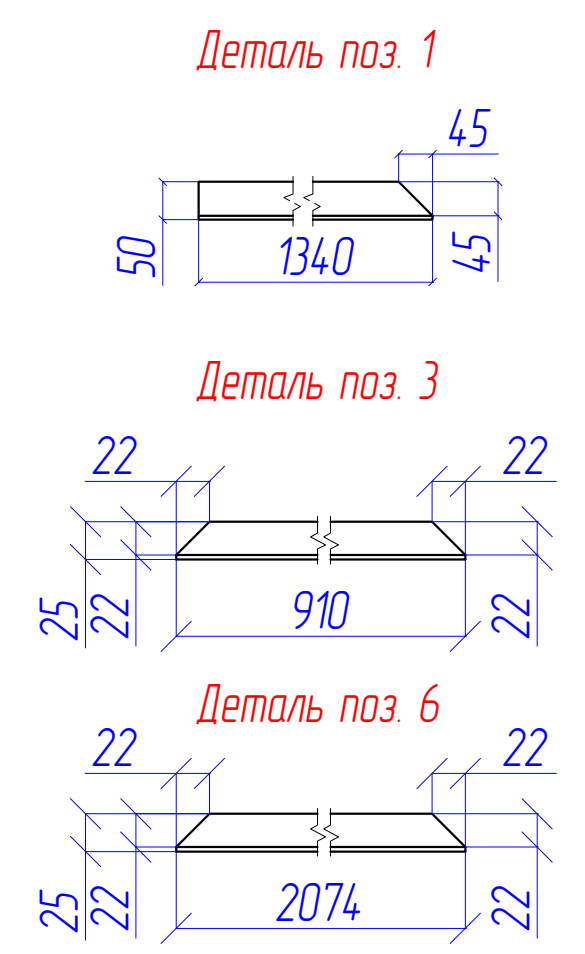


ТАБЛИЦА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК				
Отпр. марка	Колл-во		Масса, кг	
	Г	Н	Марки	всех
ОГ1	9	-	96,6	869,4

- 1 Сварные швы варить по ГОСТ 5264-80 в среде углекислого газа, (зачистить).
- 2 Высота катета сварного шва 5 мм, кроме оговоренных.
- 3 Контроль сварных швов проверяется визуально.
- 4 Поверхность металлоконструкции грунтовать.

XXX.XXX-XXX ПМС-24

Куст скважин № xxx / хх.
Хххххххх-хххххххх месторождение.
Мачта прожекторная ПМС-24

Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	Стация	Масштаб
Разработал						1:10
Проверил					Лист 1	Листов 1
Т.контр.					Ограждение ОГ1 (по серии 14503-794)	