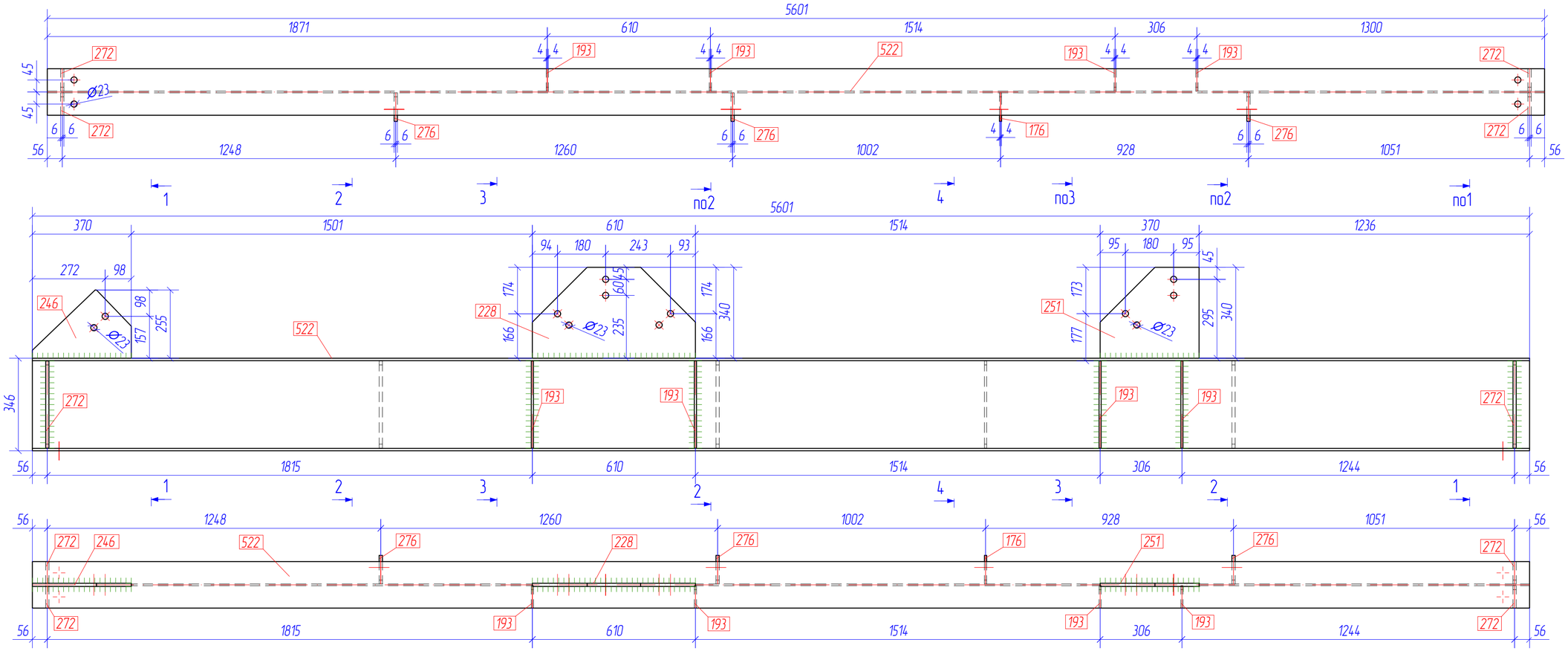
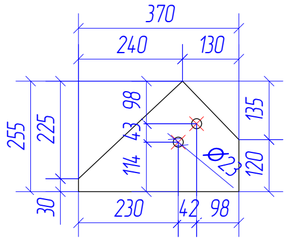


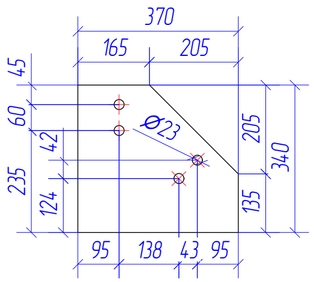
Спецификация стали

Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса, кг ед.	Масса, кг всего	Масса, кг марки	Примеч.
	176	Лист -8х107	326	1		2.18	2.2		С255
	193	Лист -8х84	326	4		1.71	6.8		С255
	228	Лист -12х340	610	1		15.58	15.6		С255
	246	Лист -12х255	370	1		5.57	5.6		С255
	251	Лист -12х340	370	1		9.87	9.9		С255
	272	Лист -12х84	326	4		2.56	10.2		С255
	276	Лист -12х107	326	3		3.26	9.8		С255
	522	ДВУТАВР 35Б1	5601	1		231.62	231.6		С255
Бг-9	Наплавленный металл, 1%						2.9	294.6	

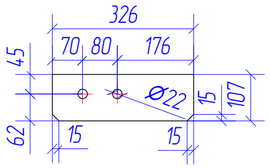
Деталь поз. 246
Лист -12 х 255 х 370



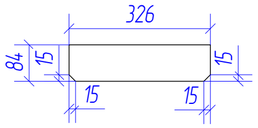
Деталь поз. 251
Лист -12 х 340 х 370



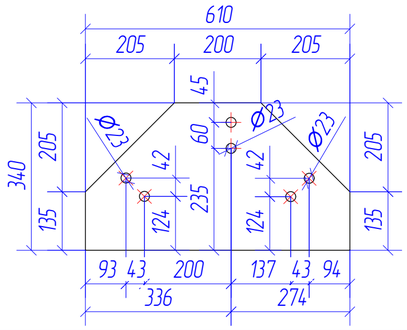
Деталь поз. 176
Лист -8 х 107 х 326



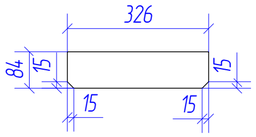
Деталь поз. 193
Лист -8 х 84 х 326



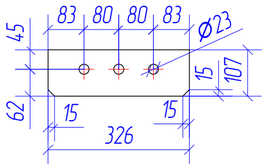
Деталь поз. 228
Лист -12 х 340 х 610



Деталь поз. 272
Лист -12 х 84 х 326



Деталь поз. 276
Лист -12 х 107 х 326



Деталь поз. 522
Двутавр 35 Б 1, L=5601 мм

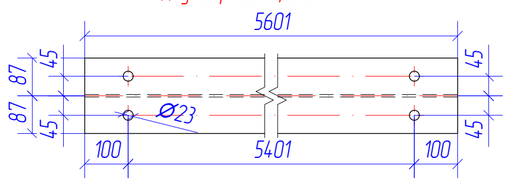


Таблица отправочных марок

Марка	Кол-во, шт. т	Кол-во, шт. н	Масса, кг ед.	Масса, кг всех
Бг-9	1		294.6	294.6

1. Общие указания см. 35-05-КМ лист 1.
2. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемого материала, кроме оговоренных.
3. Все отверстия диаметром 23 мм, кроме оговоренных.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						XX-XX-КМД		
						Хxxxxxx xxxxxxx xxxxxxxxxxxxxx xxxxx xxxxxxx.		
Разработал						Этажерка фильтрационной установки	Стадия	Лист 300	Листов
Проверил									
Н. контр.						Балка Бг-9			