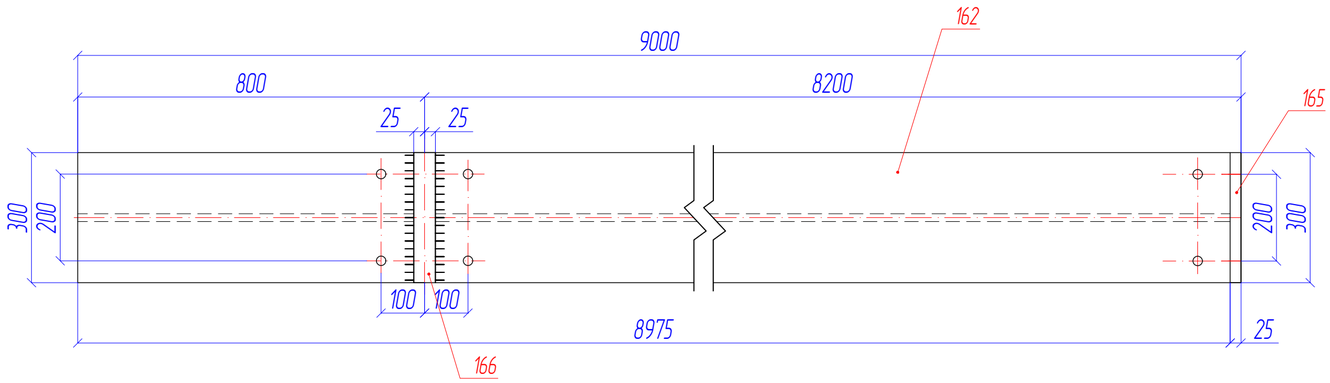
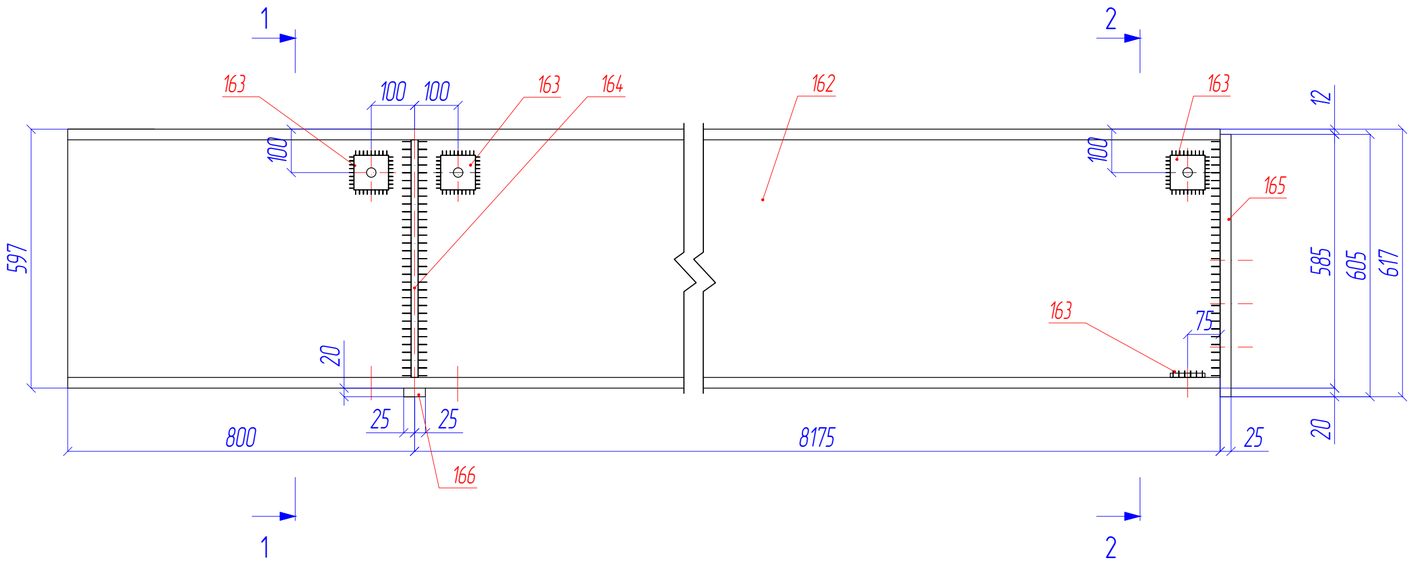
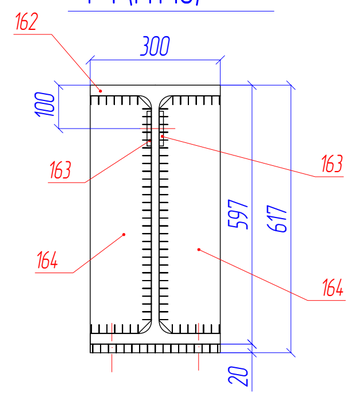
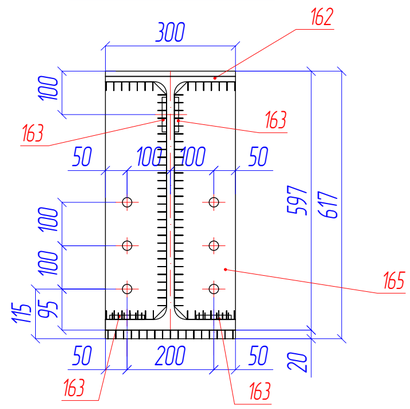




1-1 (М1:10)

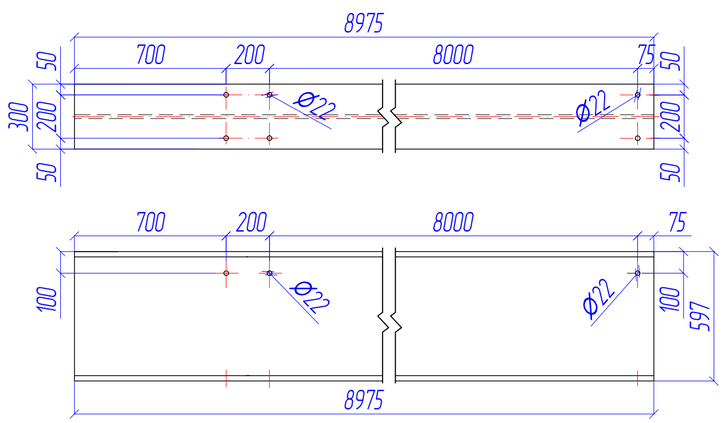


2-2 (М1:10)

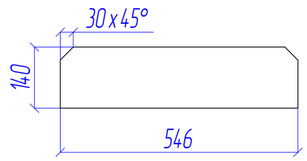


Спецификация металла										
Отпр. марка	Поз.	Сечение	Длинна, мм	Количество		Масса, кг			Марка стали	Приме-чание
				Т	Н	ед.	общ.	марки		
ПБ1.1	162	Балка 60Ш3	8975	1	-	1778	1778	1851	С255	-
	163	Лист s=14	80х80	8	-	0,7	5,6		С255	-
	164	Лист s=16	140х546	2	-	9,6	19,2		С255	-
	165	Лист s=25	300х605	1	-	35,6	35,6		С255	-
	166	Лист s=20	50х300	1	-	2,4	2,4		С255	-
		Наплавленный металл	-	-	-	-	10		С255	-

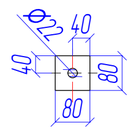
Деталь поз.162



Деталь поз.164



Деталь поз.163



Деталь поз.165

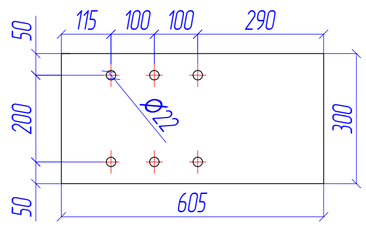


ТАБЛИЦА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК				
Отпр. марка	Колл-во		Масса, кг	
	Т	Н	Марки	Всех
ПБ1.1	1	-	1851	1851

1. Сварные швы варить по ГОСТ 5264-80 в среде углекислого газа, (зачистить).
2. Катет сварного шва по наименьшей толщине свариваемого материала, кроме оговоренных.
3. Контроль сварных швов проверяется визуально.
4. Поверхность металлоконструкции грунтовать;

					XX/XX -XXX-КМД1.7
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	Стадия / Масштаб
Разработал					
Проверил					
Т.контр.					Лист / Листов
Н.контр.					
Утвердил					