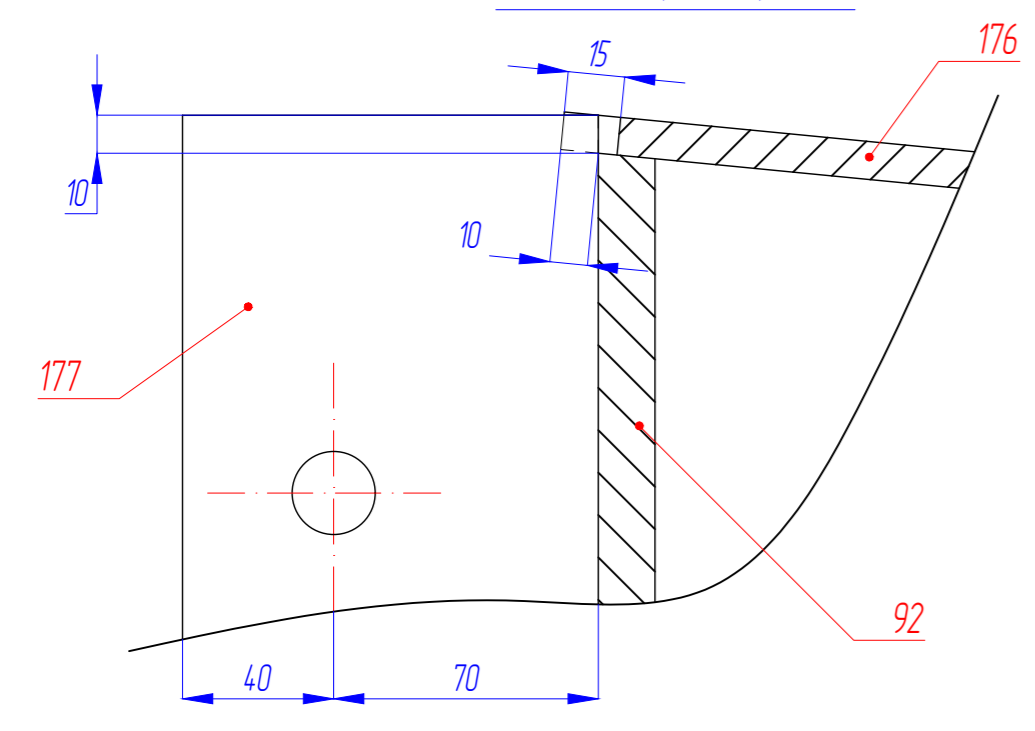
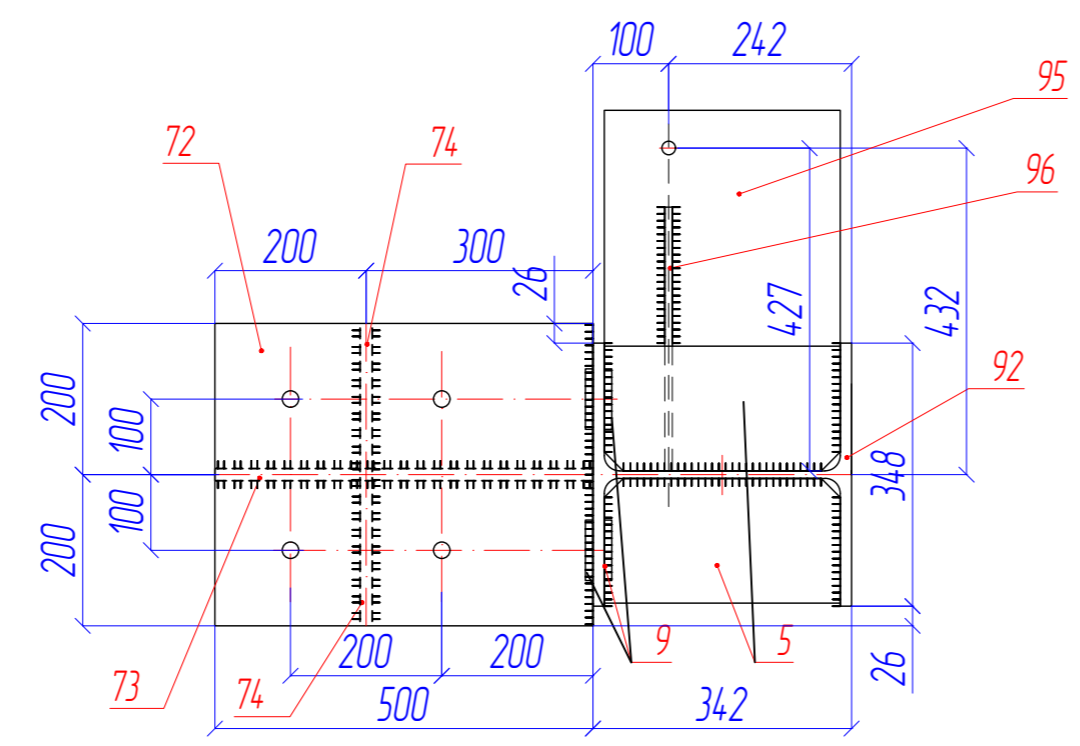


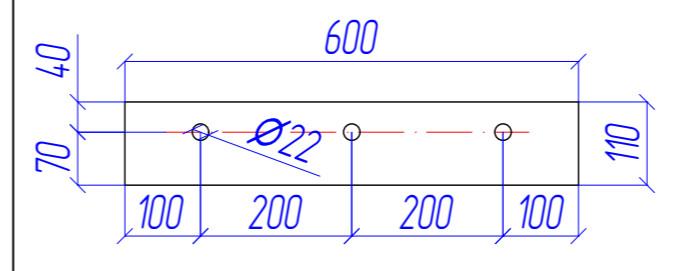
Вид Г (M1:2)



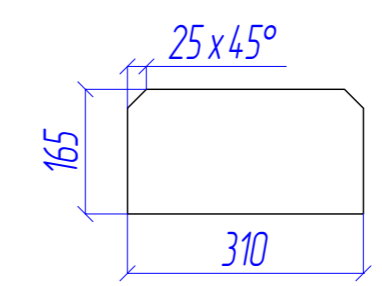
Б-Б (M1:10)



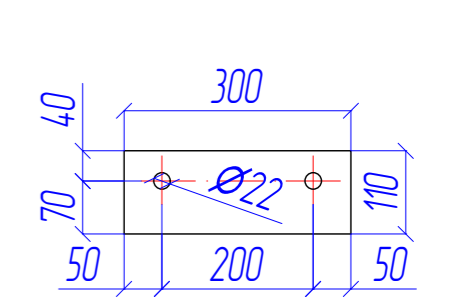
Деталь поз.177



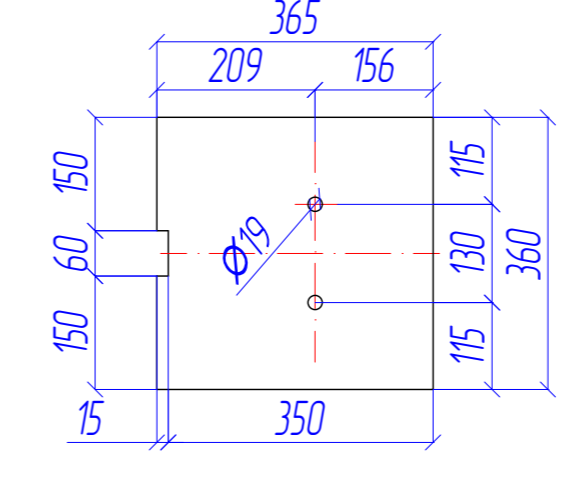
Деталь поз.178



Деталь поз.179



Деталь поз.176



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.

Спецификация металла

Отпр. марка	Поз	Сечение	Длина, мм	Количество		Масса, кг			Марка стали	Примечание
				Т	Н	ед	общ.	марки		
К9	3	Лист s=40	400x560	1	-	70,4	70,4	1614	C255	-
	5	Лист s=16	165x310	4	-	6,5	26		C255	-
	9	Лист s=10	80x80	4	-	0,5	2		C255	-
	37	Лист s=16	400x640	1	-	32,2	32,2		C255	-
	72	Лист s=25	400x500	1	-	39,3	39,3		C255	-
	73	Лист s=16	500x575	1	-	36,1	36,1		C255	-
	74	Лист s=16	190x327	2	-	7,8	15,6		C255	-
	92	Болт 391	11995	1	-	1308,7	1308,7		C255	-
	93	Лист s=10	300x420	1	-	9,9	9,9		C255	-
	94	Лист s=10	280x340	1	-	7,5	7,5		C255	-
	95	Лист s=10	310x477	1	-	11,6	11,6		C255	-
	96	Лист s=10	340x380	1	-	10,2	10,2		C255	-
	176	Лист s=10	365x360	1	-	10,3	10,3		C255	-
	177	Лист s=12	110x600	1	-	6,3	6,3		C255	-
	178	Лист s=12	165x310	2	-	4,8	9,6		C255	-
179	Лист s=12	110x300	1	-	3,1	3,1	C255	-		
-	Накладный металл	-	-	-	-	15	-	C255	-	

ТАБЛИЦА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК

Отпр. марка	Колл-во		Масса, кг	
	Т	Н	Марки	всех
K9	1	-	1614	1614

XX/XX -XXX-КМД1.7

Изм	Лист	№ Докум	Подп	Дата	Студия	Масштаб
Разработал						
Проверил						
Т.контр					Лист	Листов
Исполн						
Утвердил						