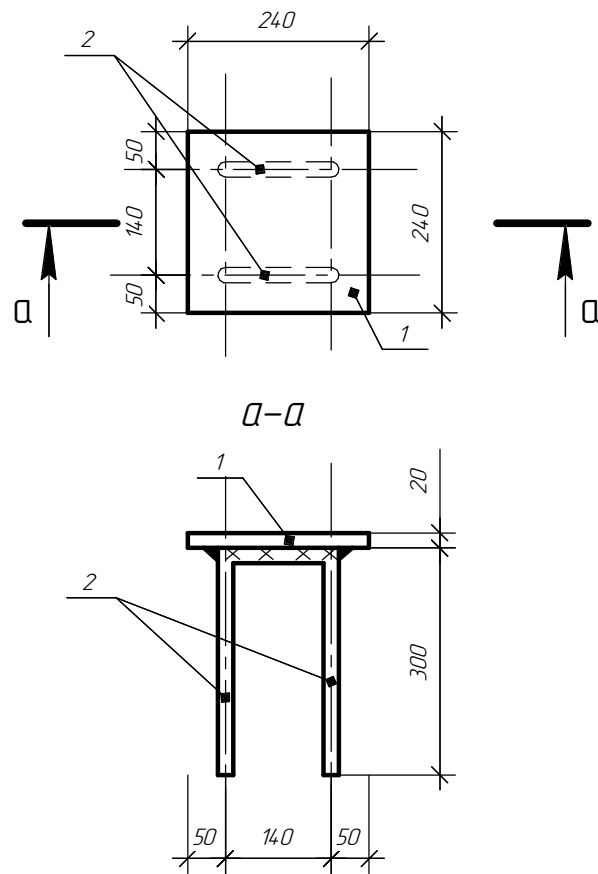
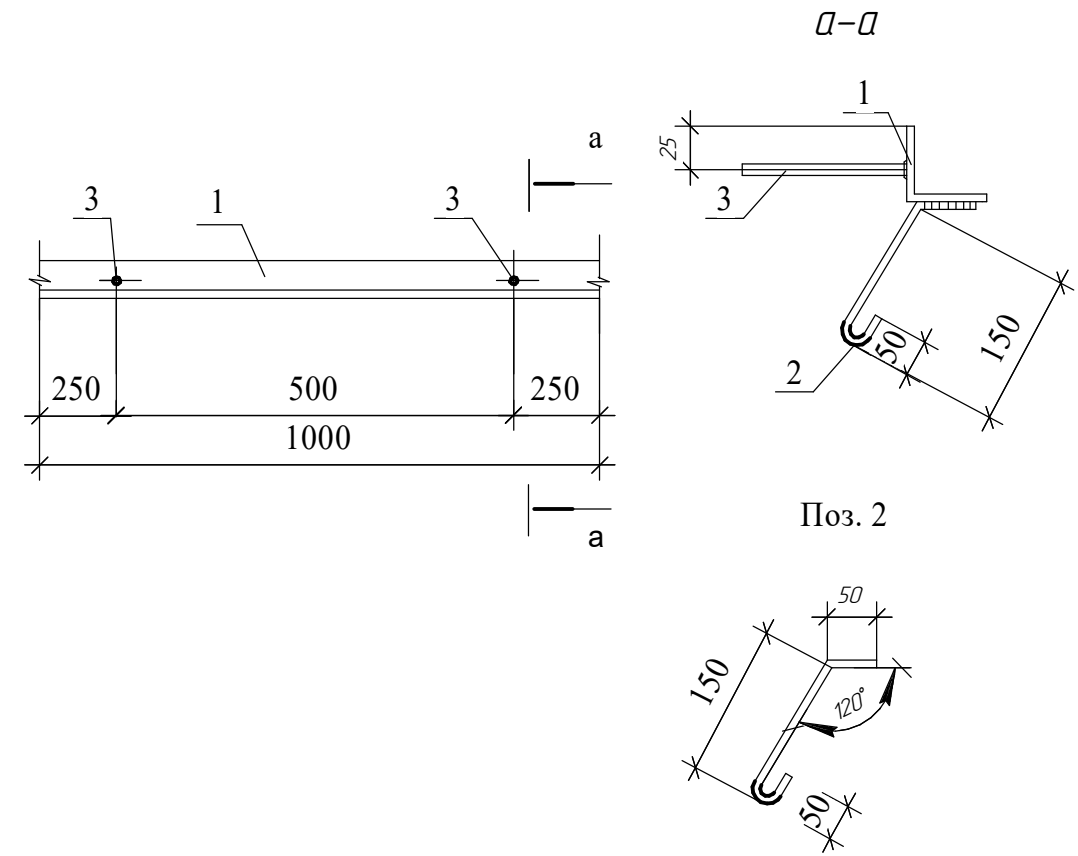


ЗД-1

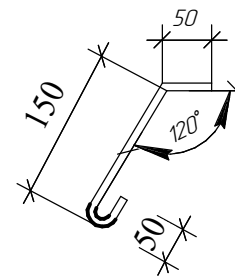


A-A

ЗД-2



Поз. 2



Спецификация на 1 м.п.

Поз. дет	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Прим.
1	Уголок 50x5ГОСТ8509-93 С235ГОСТ27772-88* L=1000	1	3,77	
2	φ8АІ ГОСТ5781-82 L=250	2	0,1	
3	φ8АІ ГОСТ5781-82 L=120	2	0,06	

1. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75\*  
Катет сварных швов 5мм  
2. Конструкции огрунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-82\* по  
очищенной поверхности и окрасить эмалью ПФ -115 по  
ГОСТ 6465-76 за 2 раза.

Согласовано

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед.	Примечание
		Детали			
		Пластина δ=20ГОСТ19903-78 С235ГОСТ27772-88			
1		240x240	1	9,04	
2	ГОСТ5781-82	φ20 А400	2	1,83	

Масса детали 12,7кг

Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов
							Р	59	

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Согласовано

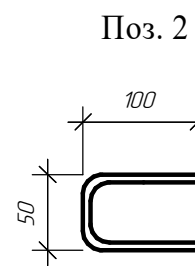
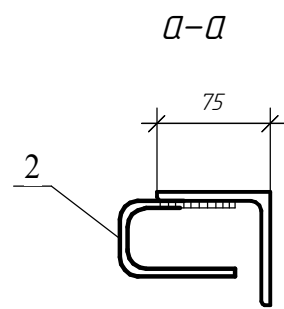
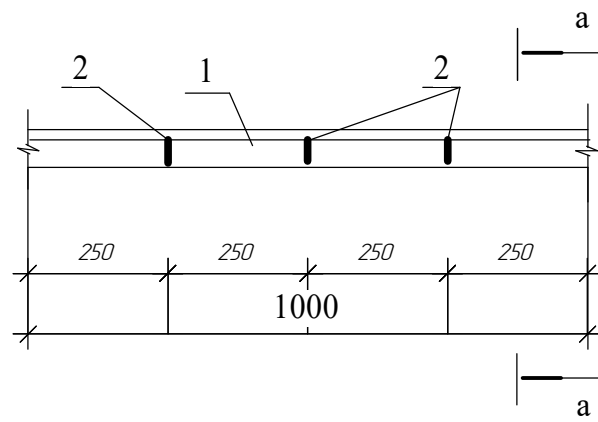
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов
							Р	60	

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ЗД-3



Спецификация на 1 м.п.

Поз. дет	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Прим.
1	Уголок 70x5 ГОСТ 8509-93 С235 ГОСТ 27772-88* L=1000	1	3,77	
2	φ8АІ ГОСТ 5781-82 L=250	4	0,1	

1. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75\*  
Катет сварных швов 5мм  
2. Конструкции огрунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-82\* по  
очищенной поверхности и окрасить эмалью ПФ -115 по  
ГОСТ 6465-76 за 2 раза.

Согласовано

Взам. инв. №

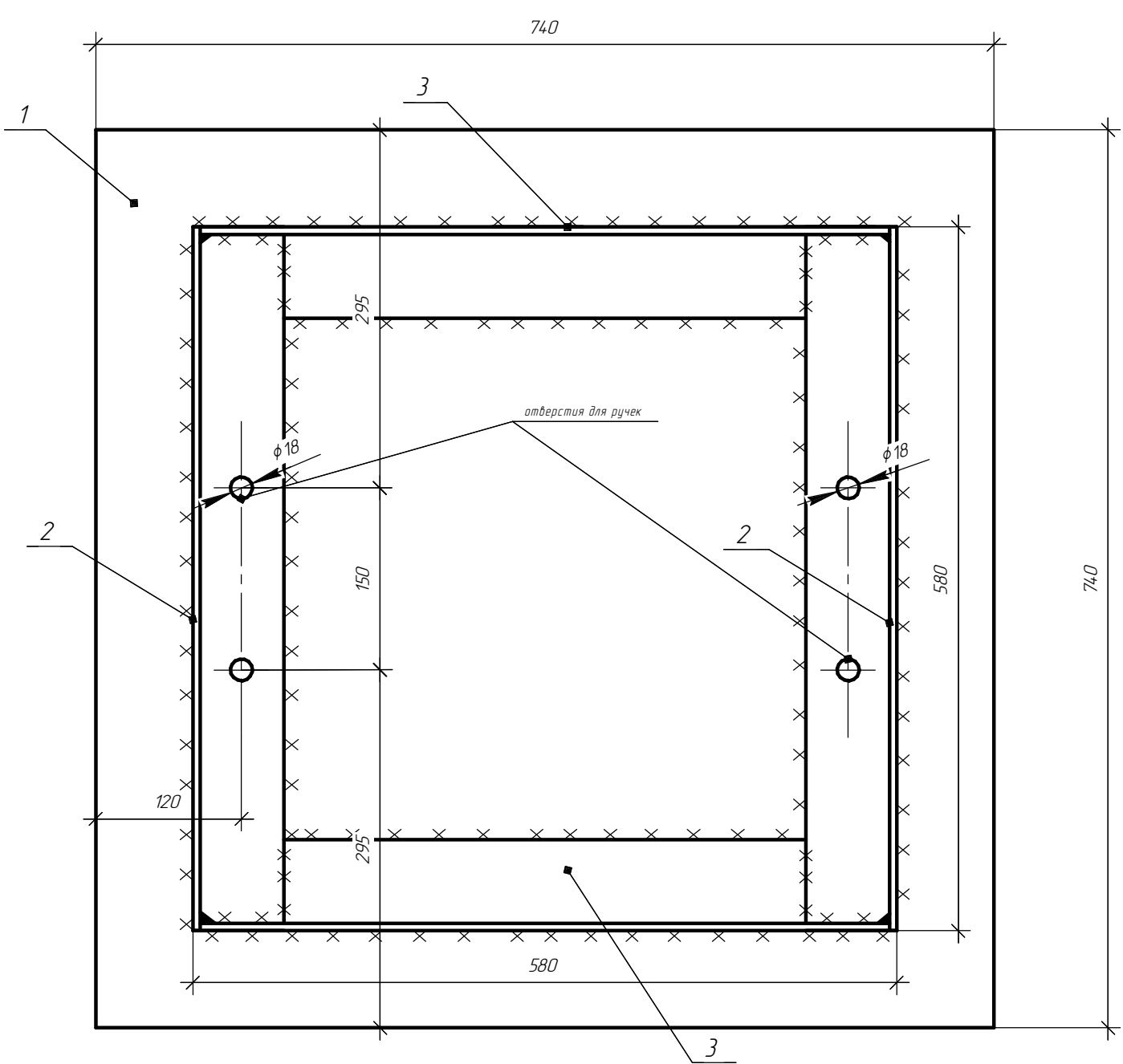
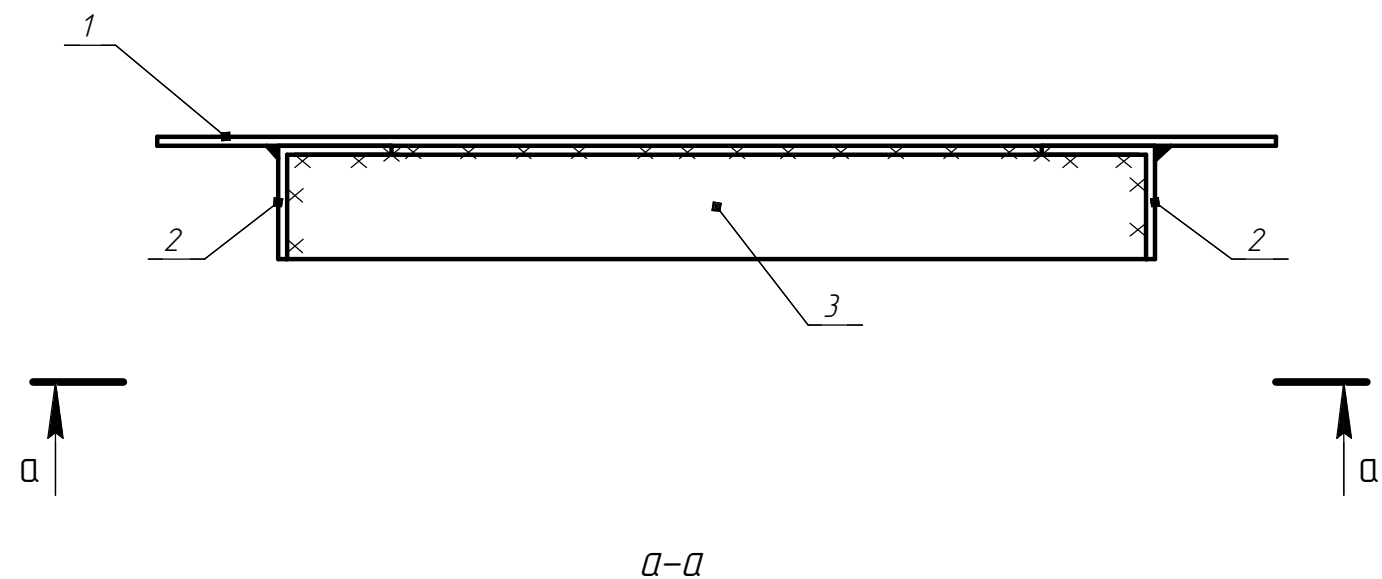
Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

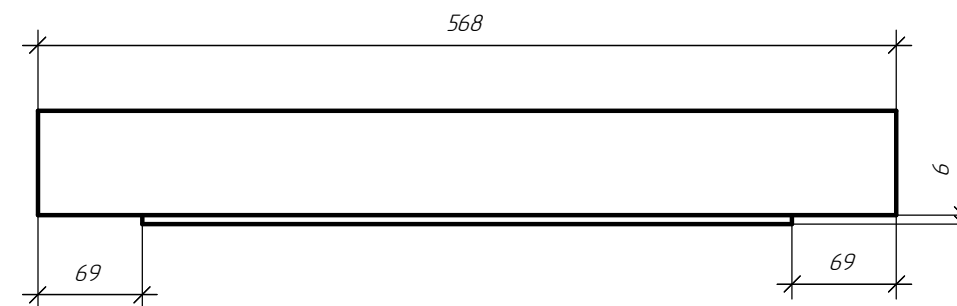
Стадия	Лист	Листов
Р	61	

Деталь 1



Ручки изготовить из гладкой арматуры  $\phi 14-16$

Поз. 3



Поз. дет	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Прим.
1	лист - 6x740x740 ГОСТ 8568-77 С235ГОСТ27772-88*	1	27,4	
2	уголок 75x6ГОСТ 8509-93 l=580мм С235ГОСТ27772-88*	2	4,0	
3	уголок 75x6ГОСТ 8509-93 l=568мм С235ГОСТ27772-88*	2	3,9	

1. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75\* Катет сварных швов 5мм  
2. Конструкции огрунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-82\* по очищенной поверхности и окрасить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 за 2 раза.

Согласовано

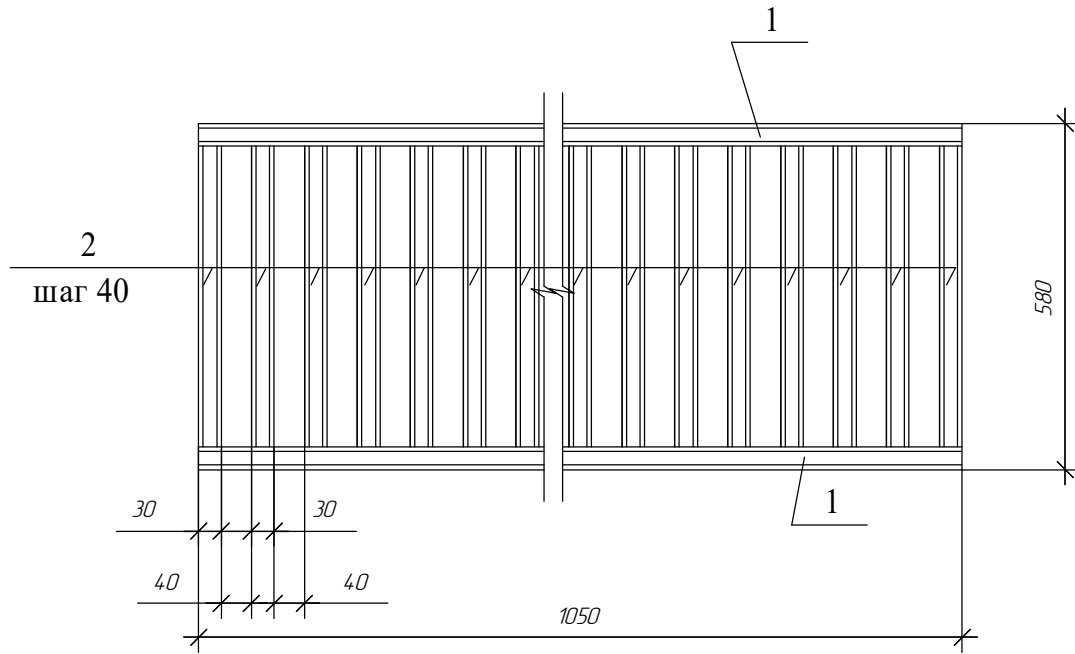
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	62	

МЩ-1



Спецификация на 1,05 м.п.

Поз.	Наименование	Кол	Масса ед.,кг	Примечание
1	Труба 30x30x2 ГОСТ 8639-82 L=1050 С235 ГОСТ 27772-88*	2	1,85	
2	Труба 30x30x2 ГОСТ 8639-82 L=520 С235 ГОСТ 27772-88*	16	0,92	

1. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75\*  
Высоту швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов.  
2. Конструкции огрунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-82\* по оцинкованной поверхности и окрасить эмалью ПФ -115 по ГОСТ 6465-76 за 2 раза.

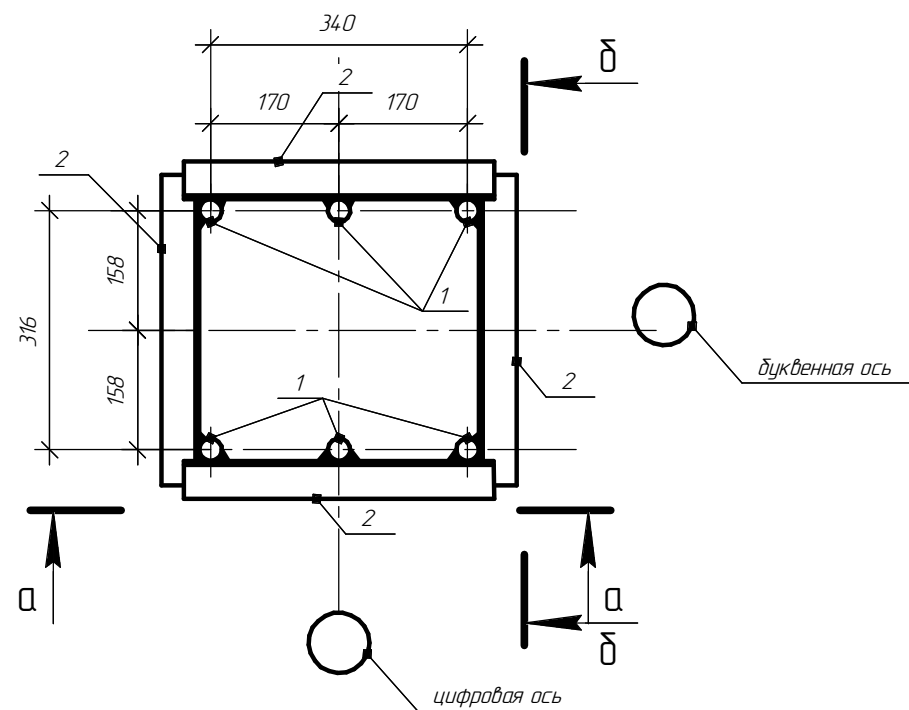
Согласовано

Взам. инв. №  
Подл. и дата  
Инв. № подл.

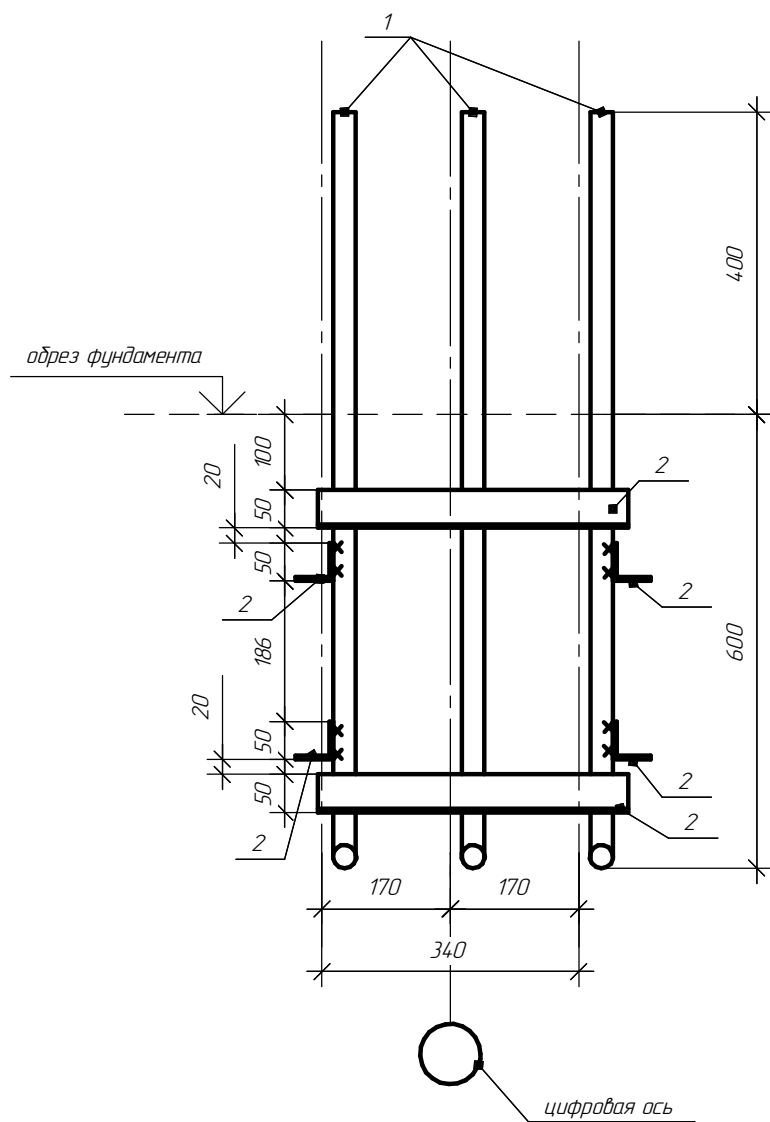
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Стадия	Лист	Листов
Р	63	

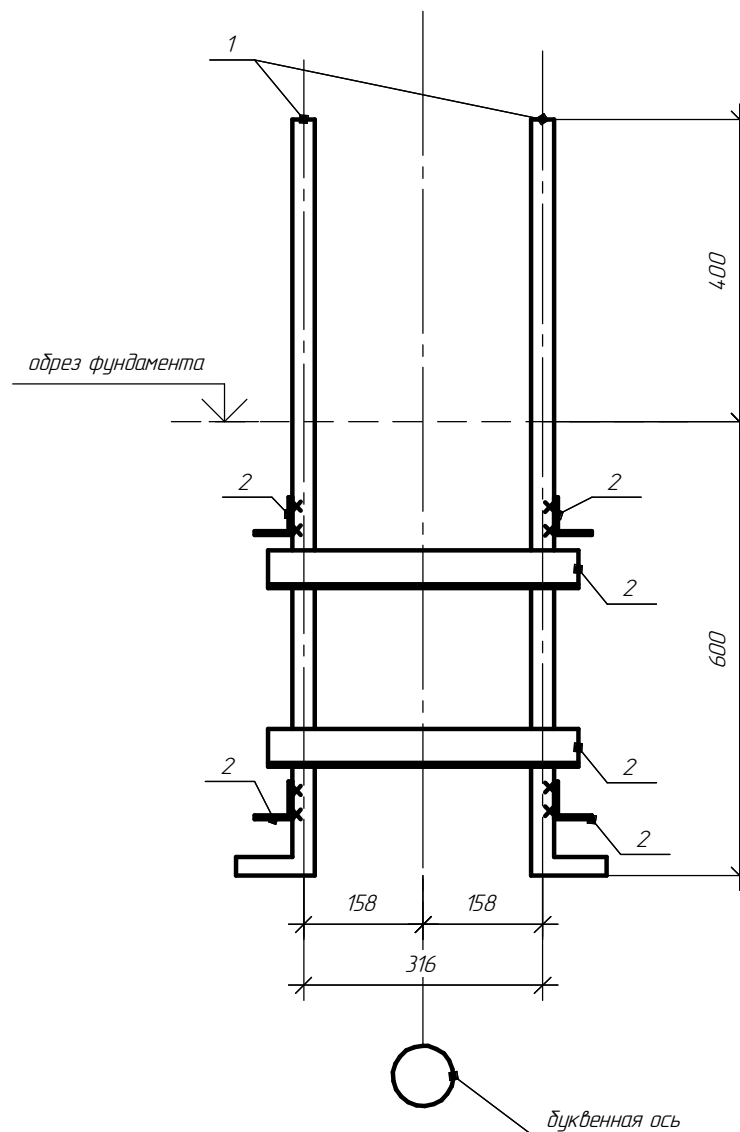
# Кондуктор



## Сечение а-а



## Сечение б-б



### Спецификация на кондуктор..

Условн марка	Рабочая марка	Колич шт	вес кг всего	ГОСТ
1	Болт 1,1 М24х1000 СтЗпс2	6	24,8	ГОСТ 24379,0-80
2	Л 50х50х5 l=410мм	8	12,4	ГОСТ 8509-93

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75\*  
Катет сварных швов 5мм

Согласовано

Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.

Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	64	