

Согласовано

Нормоконтроль

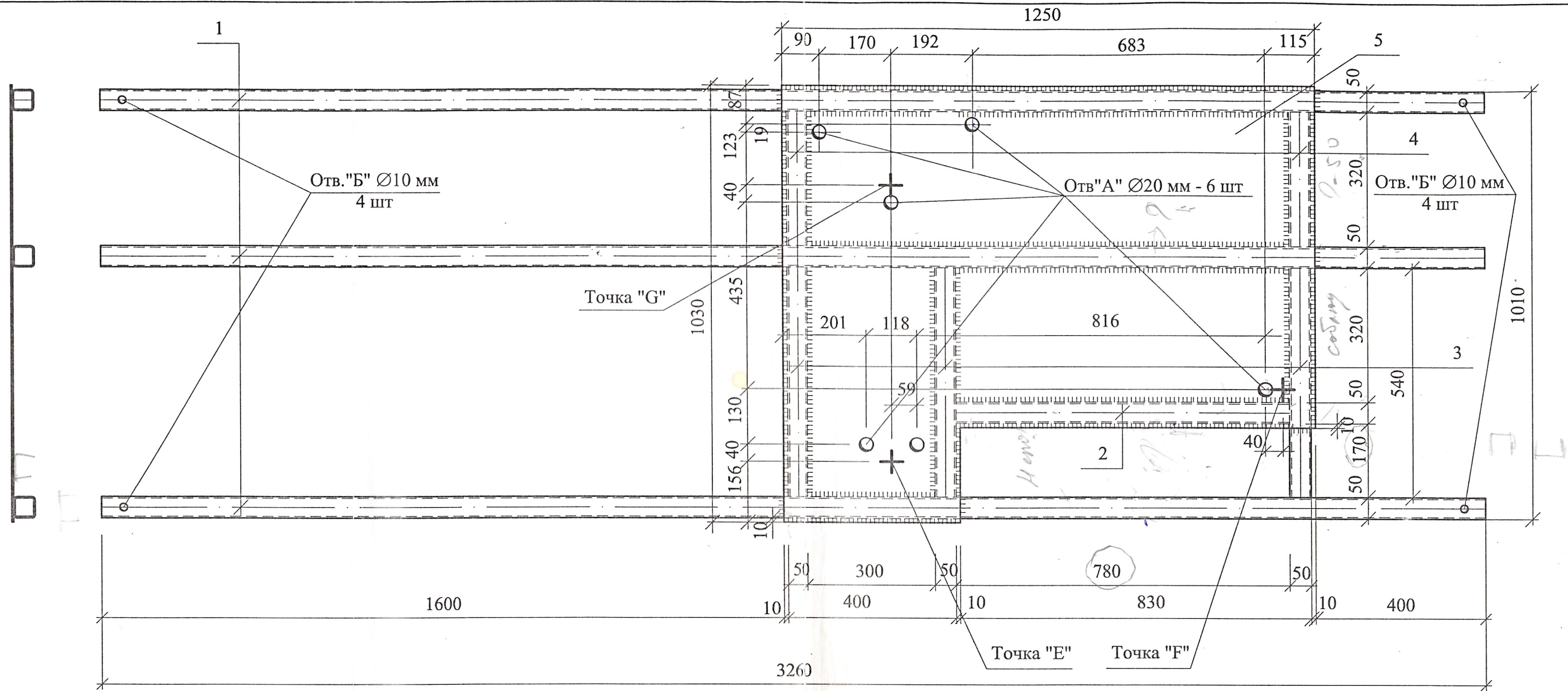
Взам. инв. №

Подпись и дата.

Ив. № подл.

Гл. спец.

Видякин



10/9/11/11

1. Конструкция распределительной рамы - сварная. Сварные швы выполнять электродом Э-42 катетом 4 мм сплошным швом по всей линии стыковки элементов.
2. Все неровности верхней опорной поверхности и потёки металла сварных швов следует зачистить и зашлифовать. Отклонения верхней опорной поверхности от плоскостности более 2 мм не допускаются.
3. Отверстия "А" следует сверлить с отклонениями не более 1 мм в плане.
4. Изделие красить за 2 раза эмалью "Силтэк-1", наносимой по инструкции производителя на обезжиренную и очищенную от следов пыли, грязи и коррозии поверхность.
5. Точки Е, F и G следует нанести на верхнюю поверхность рамы для ориентации и привязки при установке рамы на перекрытие и аппарата на раму.
6. Деталь фиксации напольной плиты может быть уточнена в зависимости от фактического расположения кирпичной стены в подвале.

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1	ГОСТ 30245-94	□50x5 L=3260	3	21,85
		2	ГОСТ 30245-94	□50x5 L=780	1	5,23
		3	ГОСТ 30245-94	□50x5 L=540	3	3,62
		4	ГОСТ 30245-94	□50x5 L=320	2	2,15
		5	ГОСТ 19903-74*	-5x1030 L=1250	1	50,53

ИЦ. 713 - АС

Изм.	кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Распределительная рама	Стадия	Масса	Масштаб
Директор				Лыков			ИЦ. 713 - АС	Р	136,5
ГИП				А. Лыков		Лист 8		Листов	
Гл. спец				Видякин	0203				
Инженер				Васянович					

© Инженерный центр "Штрих" г. Петрозаводск тел. 76-48-97

Формат А3