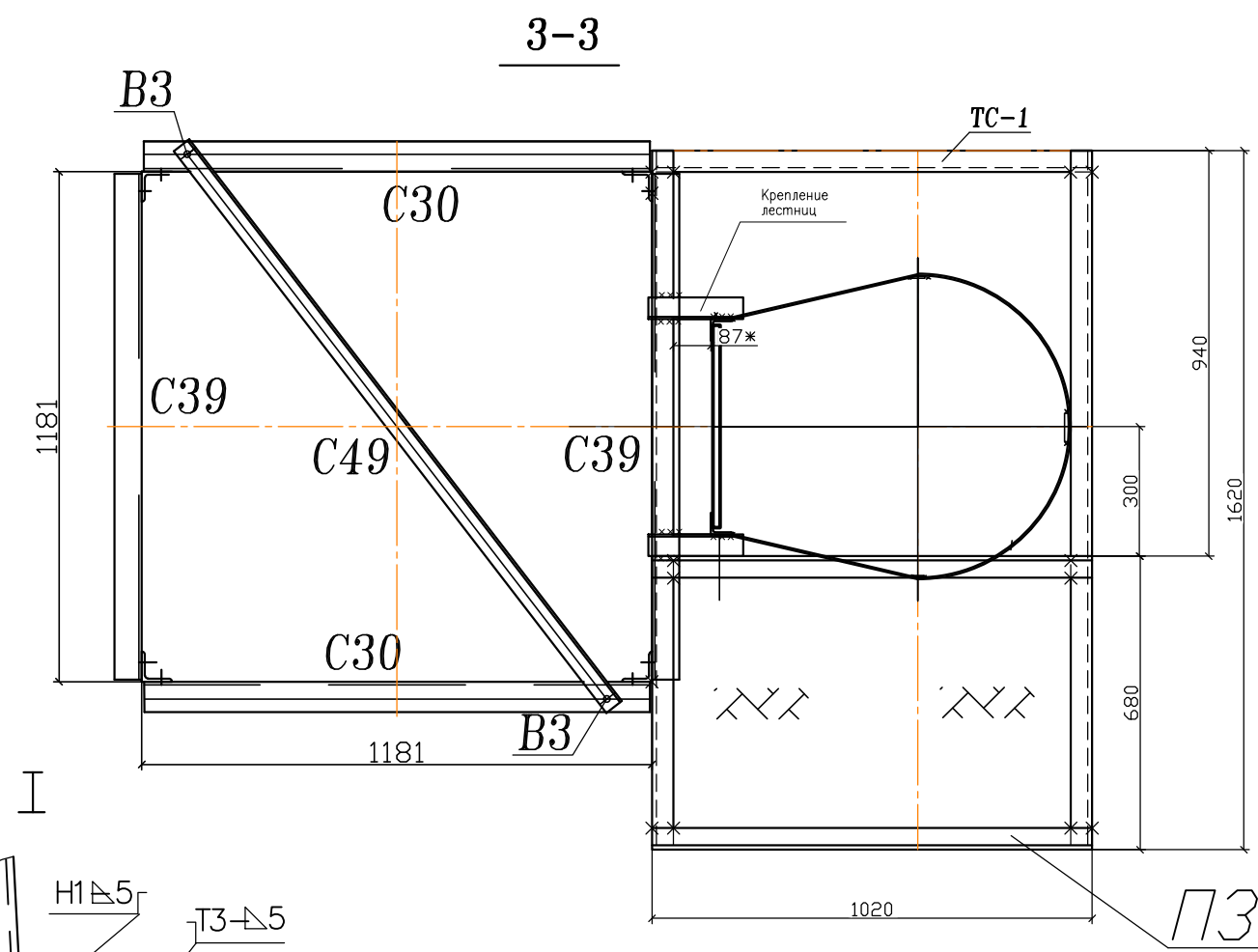
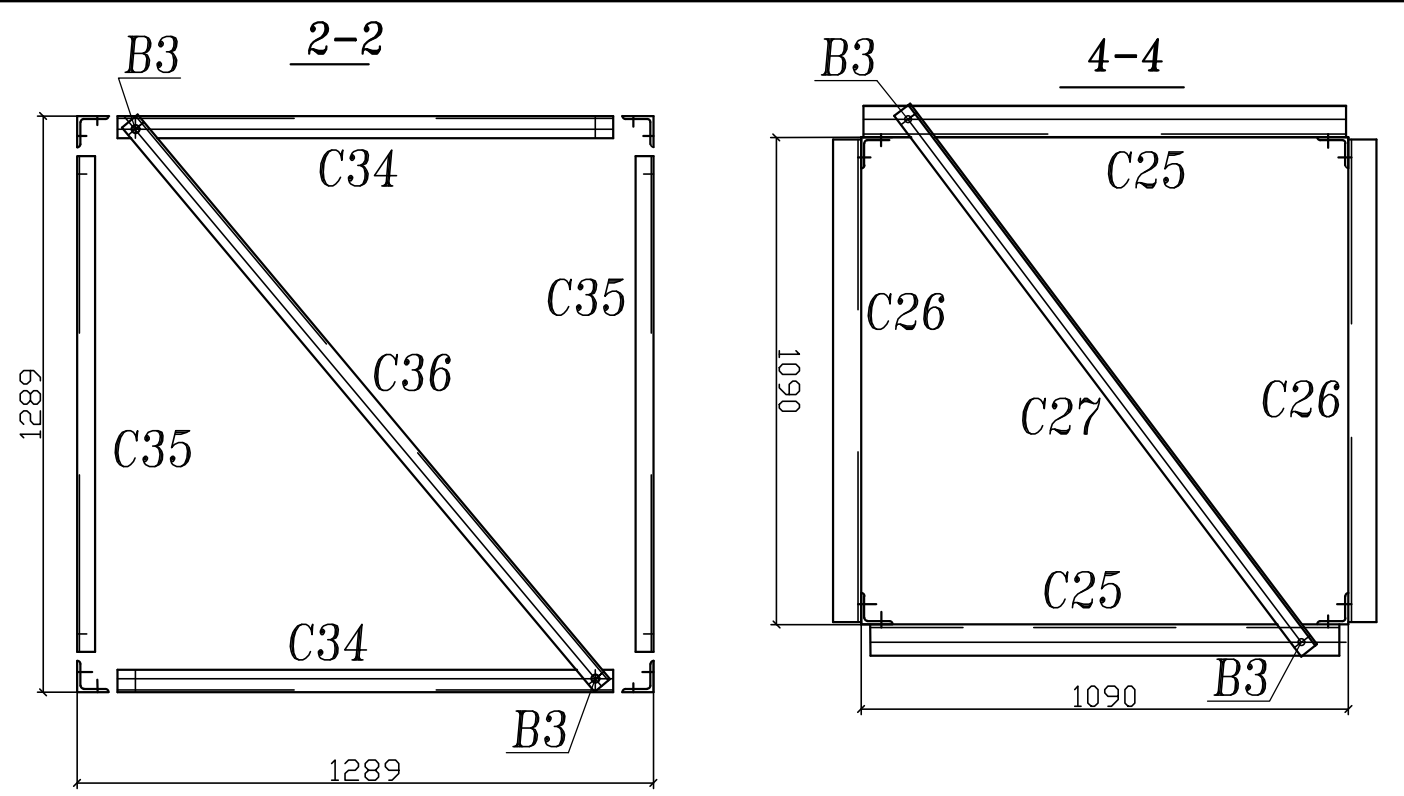
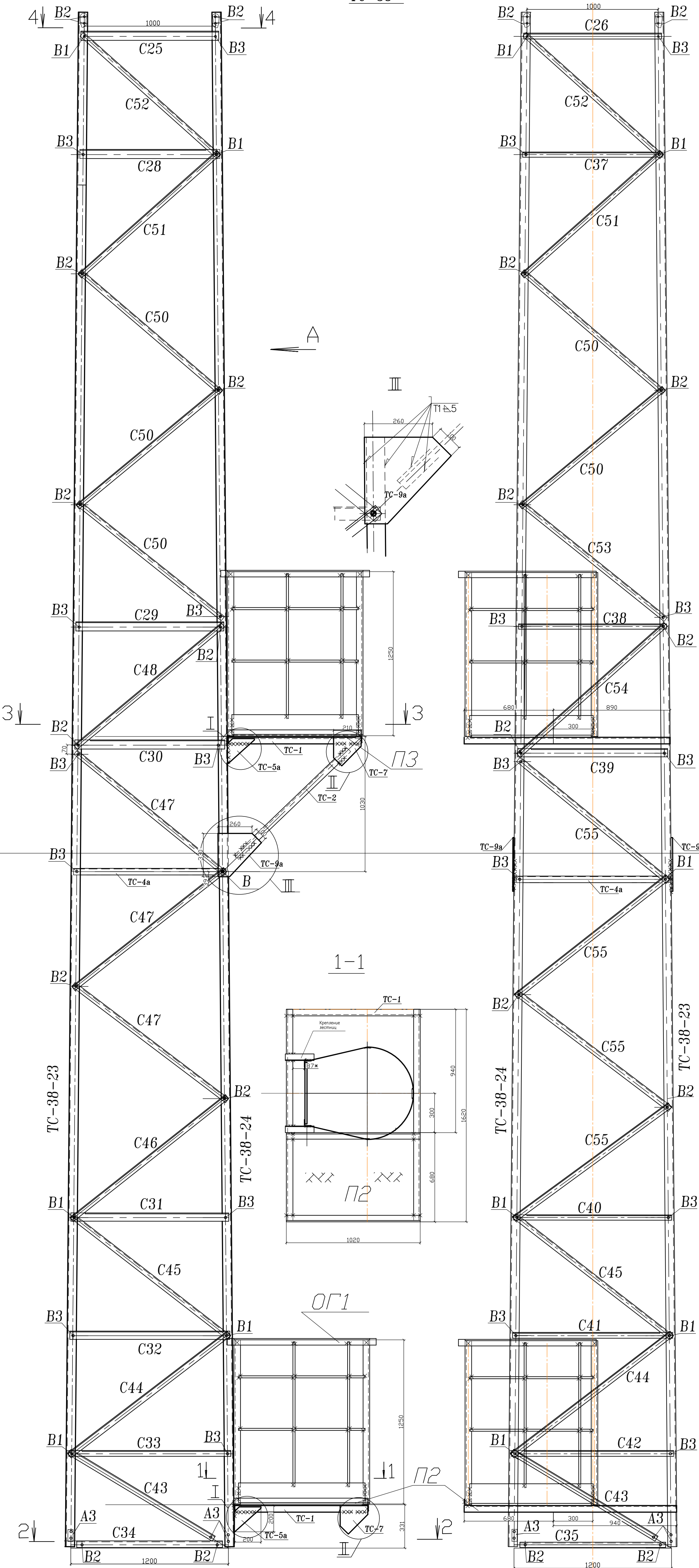


ТС-38

ВИД А



Ведомость метизов

Обозн.	Наименование	Кол-во, шт.	Примеч.
В	Болт М14х65.88	2	ГОСТ 7798-70
В1	Болт М14х55.88	22	ГОСТ 7798-70
В2	Болт М14х50.88	48	ГОСТ 7798-70
В3	Болт М14х45.88	46	ГОСТ 7798-70
А3	Болт М16х55.88	20	ГОСТ 7798-70

Наименов. и номер чертежа	Марка	Наименов. марки	Сечение	Длина, мм.	Масса 1 марки, кг.	ТС-37		Примеч.	
						Кол-во, шт.	Масса всех, кг.		
ТС-38	C23	Пояс	Л 70x6	11694	74,7	2	149,4		
	C24	Пояс	Л 70x6	11694	74,7	2	149,4		
	C25	Распорка	Л 70x6	1050	7	2	14		
	C26	Распорка	Л 45x4	1050	3	2	6		
	C27	Диафрагма	Л 45x4	1514	5	1	5		
	C28	Распорка	Л 70x6	1066	7	2	14		
	C29	Распорка	Л 70x6	1128	8	2	16		
	C30	Распорка	Л 70x6	1144	8	2	16		
	C31	Распорка	Л 63x5	1206	6	2	12		
	C32	Распорка	Л 63x5	1222	6	2	12		
	C33	Распорка	Л 45x4	1237	4	2	8		
	C34	Распорка	Л 50x5	1110	5	2	10		
	C35	Распорка	Л 40x4	1110	3	2	6		
	C36	Диафрагма	Л 45x4	1647	5	1	5		
	C37	Распорка	Л 40x4	1066	3	2	6		
	C38	Раскос	Л 40x4	1128	3	2	6		
	C39	Раскос	Л 63x5	1145	6	2	12		
	C40	Распорка	Л 40x4	1206	3	2	6		
	C41	Распорка	Л 45x4	1222	4	2	8		
	C42	Распорка	Л 45x4	1237	4	2	8		
	C43	Раскос	Л 45x4	1385	4	4	16		
	C44	Раскос	Л 45x4	1534	4	4	16		
	C45	Раскос	Л 40x4	1522	4	4	16		
	C46	Раскос	Л 40x4	1512	4	2	8		
	C47	Раскос	Л 40x4	1469	4	6	24		
	C48	Раскос	Л 40x4	1410	4	2	8		
	C49	Диафрагма	Л 45x4	1643	5	1	5		
	C50	Раскос	Л 40x4	1418	5	10	50		
	C51	Раскос	Л 40x4	1418	4	4	16		
	C52	Раскос	Л 40x4	1402	4	4	16		
	C53	Раскос	Л 40x4	1421	4	2	8		
	C54	Раскос	Л 40x4	1503	4	2	8		
	C55	Раскос	Л 45x4	1472	4	8	32		
	ТС-1	Распорка	Л 50x5	1008	4	4	16	б/ч	
	ТС-2	Распорка	Л 50x5	1205	4,5	4	18	б/ч	
	ТС-4а	Распорка	Л 50x5	888	3,3	3	18,6		
	ТС-5а	Фасонка	-8x190	206	2,4	4	9,6		
	ТС-7	Фасонка	-8x210	217	2,8	4	13,6		
	ТС-9а	Фасонка	-8x330	330	6,8	2	13,6		
	Итого металлоконструкций :						780	кг.	

1. Размеры заводских угловых сварных швов рассчитаны из условий автоматической и полуавтоматической сварки при нижнем положении шва. (СНИП II-23-81).
2. Все скосы 15 x 15 мм
3. Заводскую сварку вести полуавтоматом в углекислом газе (по ГОСТ 14771-76) или в смеси с аргонном (по ГОСТ 10157-79)
4. Изготовление вести согласно ГОСТ 23118-99, монтаж вести по СНИП 3.03-01-87.
5. Коэффициент точности K=0.4
6. Категория сварных швов I I
7. Предельные отклонения между центрами отверстий ±0,7 мм
8. Неуказанные предельные отклонения размеров ±Т14/2

Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработчик					
Проверил					
ГИП					
Н.контр.					

Махта прожекторная ПМС-24

Стойка ТС-38

Стадия	Лист	Листов
		1

Согласовано

Имя, И. погл.

Подл. и дата

Взам. инж. И.