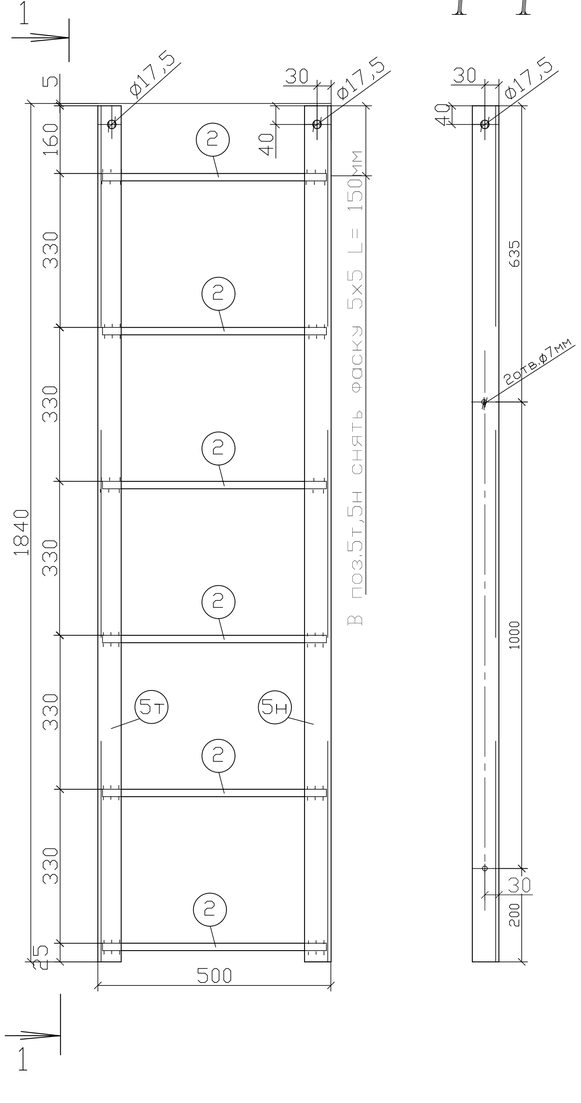
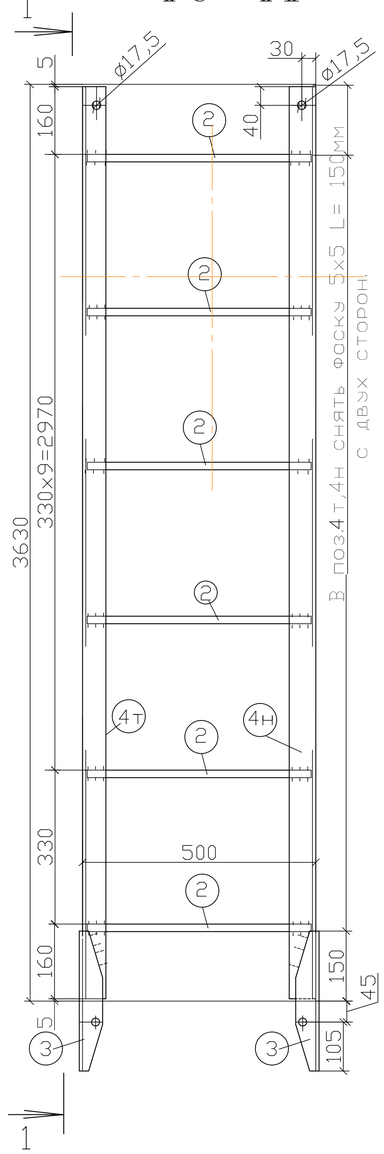
ТС-42

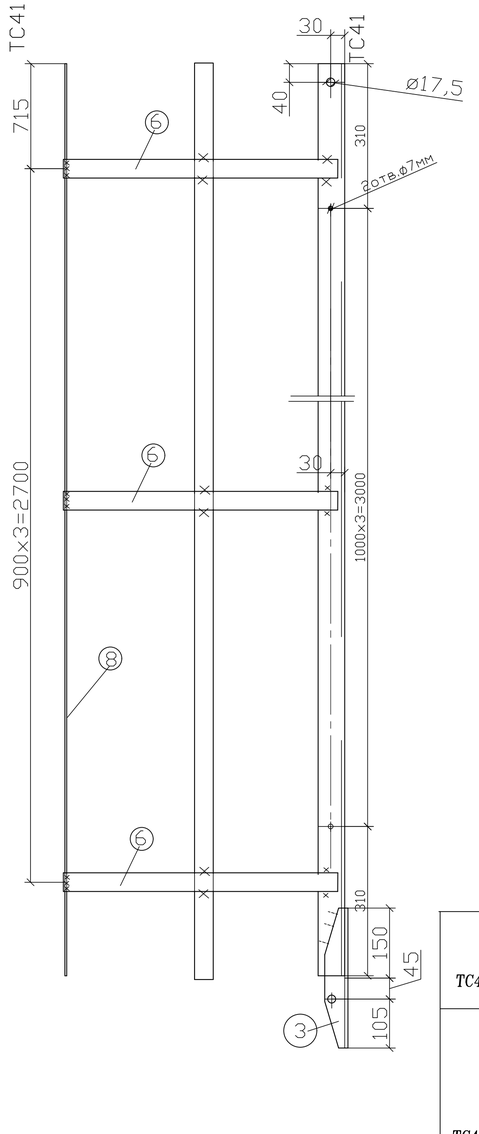


1-1

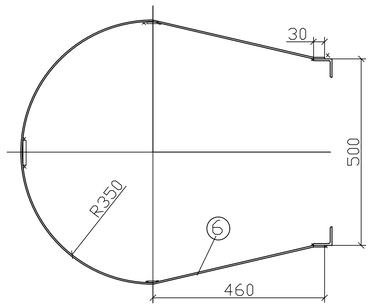
ТС-41



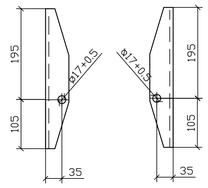
1-1



2-2



Поз.3.



		Напл. металл				1		
ТС42	2	ø16	480	6		1	6	21	СтЗпс
	5	∟50х5	1835	1	1	7	14		
		Напл. металл.				1		
	8	-4х40	3620	3		5	15		
	6	-4х40	2048	4		3	12		
	3	∟50х5	300	2		1	2		
	2	ø16	480	11		1	11	70	
ТС41	4	∟50х5	3620	1	1	14	28		СтЗпс
	Поз.	Профиль	Длина мм	Количест. т	Количест. н	Масса кг Поз	Масса кг Всех	Марка	Примечание

1. Размеры заводских угловых сварные швов расчитаны из условий автоматической и полуавтоматической сварке при нижнем положении шва. (СНИП II-23-81).
2. Все скосы 15 х 15 мм
3. Заводскую сварку вести полуавтоматом в углекислом газе (по ГОСТ 14771-76) или в смеси с аргоном (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 Ø17мм Ø7мм
8. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 14792

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разраб.					
Проверил					
ГИП					
Н. контр.					

Мачта прожекторная ПМС-24

Лестницы ТС41, ТС42

Стадия	Лист	Листов
		1

Согласовано

Взам. инв. N

Подл. и дата

Инв. N подл.