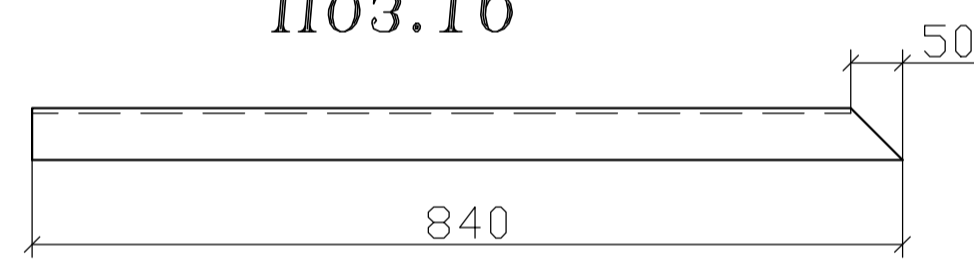
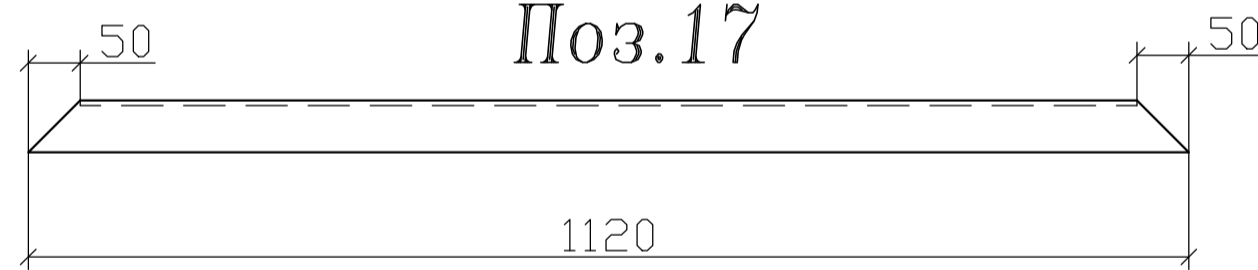


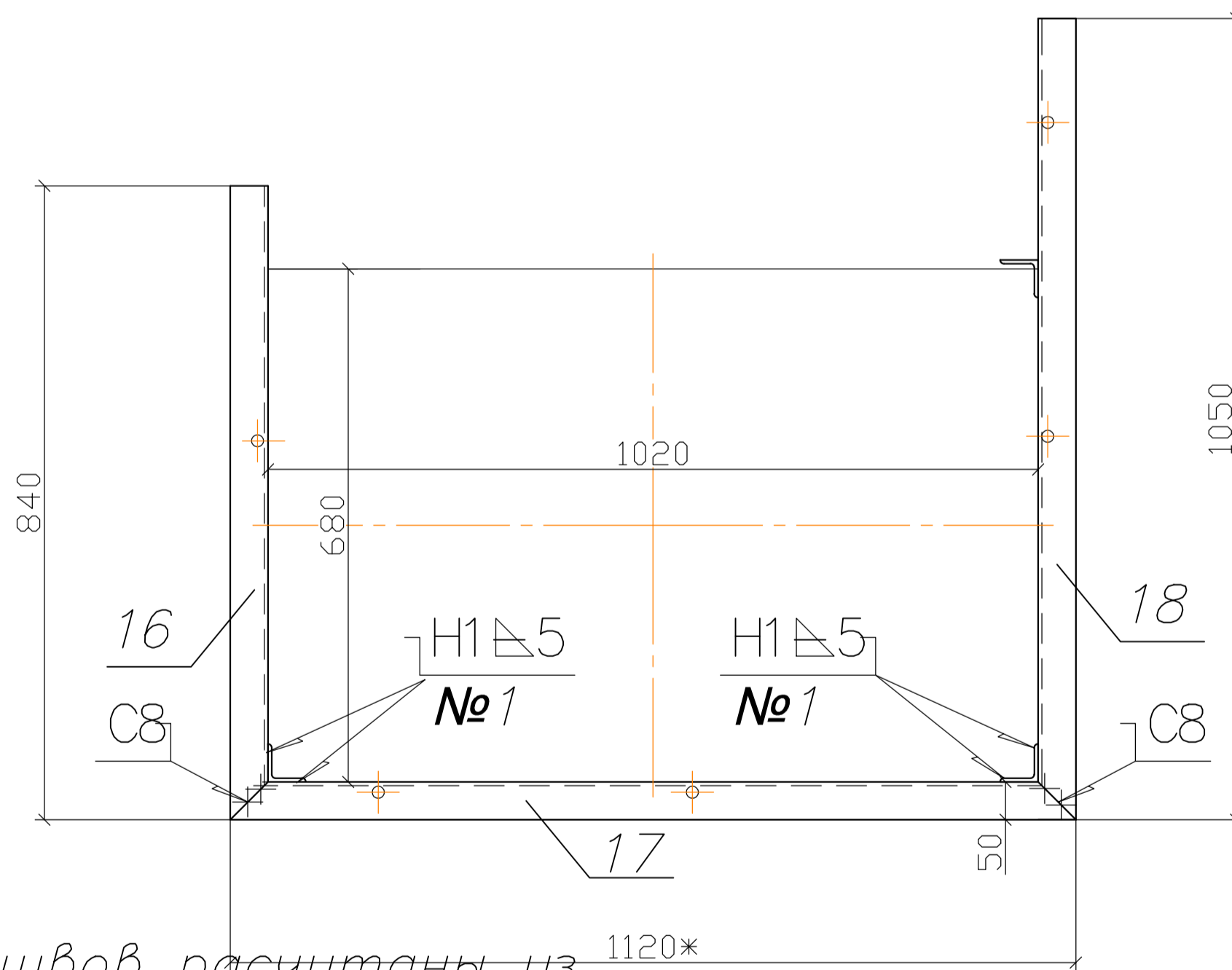
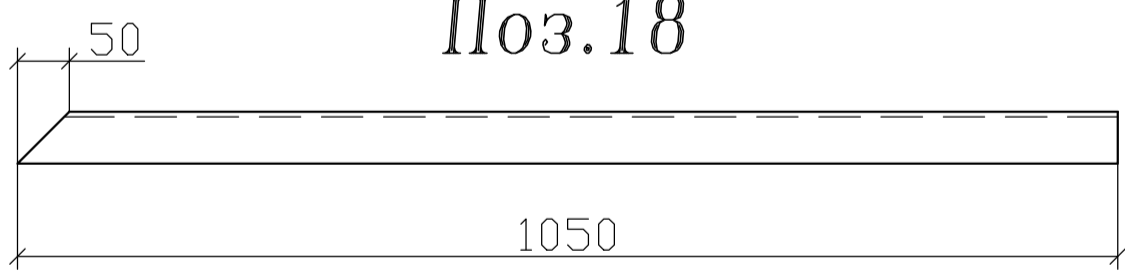
Поз.16



Поз.17



Поз.18



| Марка | Поз. | Сечение | Длина, мм | Кол-во | | Вес, кг | | Марки стали | Примечание |
|-------|------|---------------|-----------|--------|------|-----------------|---------|-------------|------------|
| | | | | шт | всех | Одной детали шт | Всех шт | | |
| 16 | | Уголок 50x50 | 840 | 1 | 3,2 | 3,2 | 150 | | |
| 17 | | Уголок 50x50 | 1020 | 1 | 4,2 | 4,2 | | | |
| 18 | | Уголок 50x50 | 1050 | 1 | 4,0 | 4,0 | | | |
| 19 | | Уголок 50x55 | 1255 | 3 | 4,8 | 14,4 | | | б/ч |
| 20 | | полоса- | 3x150 | 1 | 2,7 | 2,7 | | | б/ч |
| 21 | | полоса- | 3x150 | 1 | 3,5 | 3,5 | | | б/ч |
| 22 | | полоса- | 3x150 | 1 | 3,4 | 3,4 | | | б/ч |
| 23 | | Ф 16 | 1230 | 5 | 1,9 | 9,5 | | | б/ч |
| 24 | | Ф 16 | 760 | 2 | 1,2 | 2,4 | | | б/ч |
| 25 | | Ф 16 | 980 | 2 | 1,5 | 3,0 | | | б/ч |
| 26 | | Ф 16 | 960 | 2 | 1,5 | 3,0 | | б/ч | |
| | | 1% на св. швы | | | | 0,3 | | | |

1. Размеры заводских угловых сварные швов рассчитаны из условий автоматической и полуавтоматической сварке 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 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
8. Неуказанные предельные отклонения размеров

| | | | | | | | | | |
|-----------|---------|------|-------|---------|------|---------------------------|--|--|------------------|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док | Подпись | Дата | Мачта прожекторная ПМС-24 | | | |
| Разраб. | | | | | | | | | Огражд. площадки |
| Проверил | | | | | | ОГ1 | | | |
| ГИП | | | | | | | | | |
| Н. контр. | | | | | | | | | |

Согласовано

Взам. инв. N

Подл. и дата

Инв. N подл.