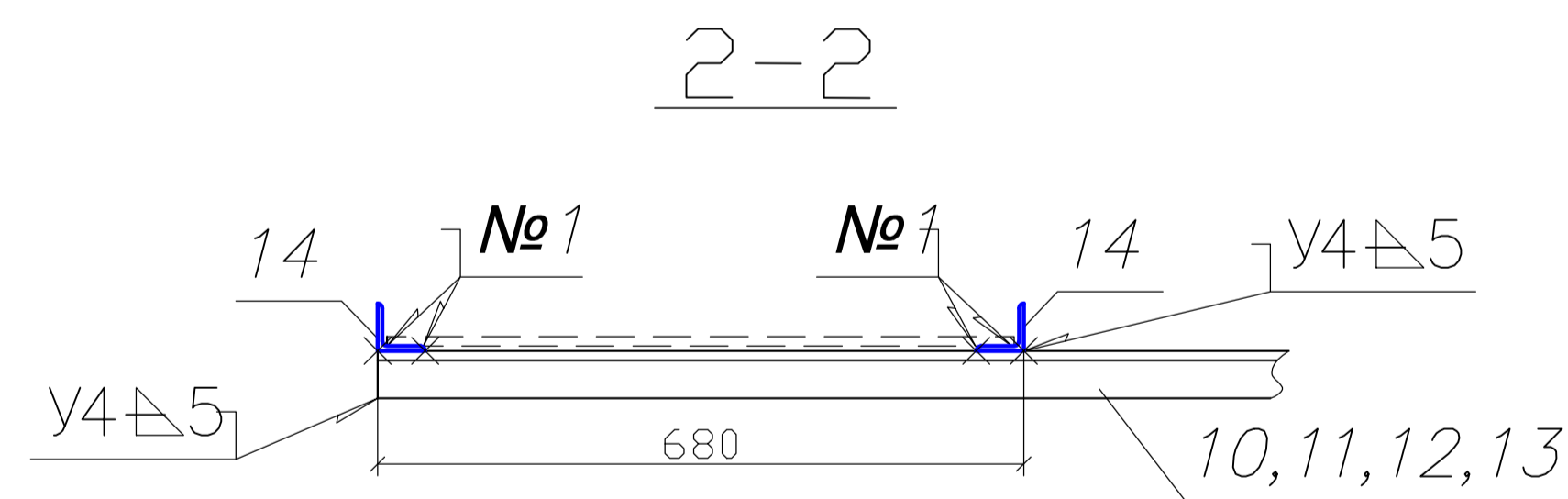
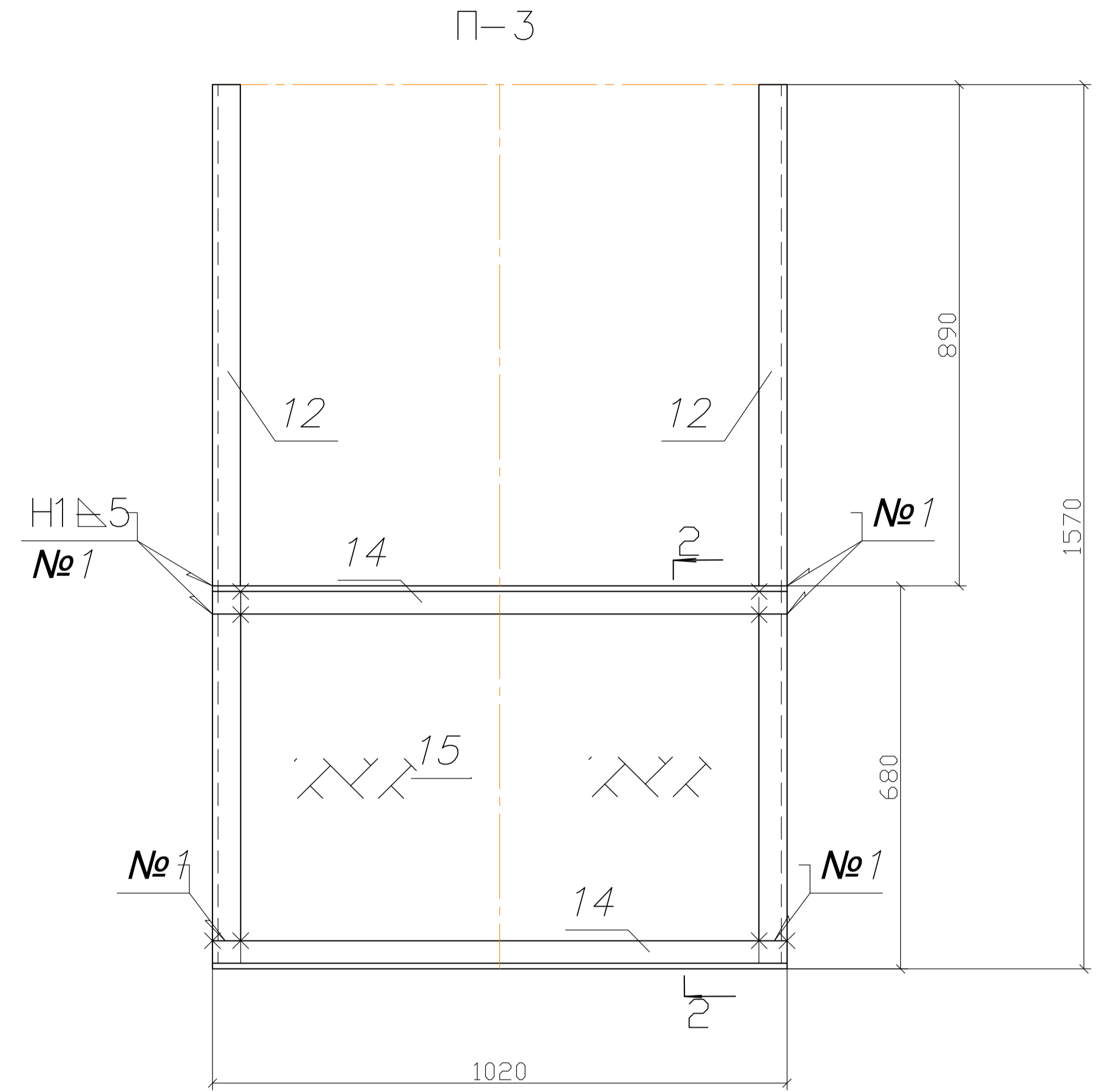
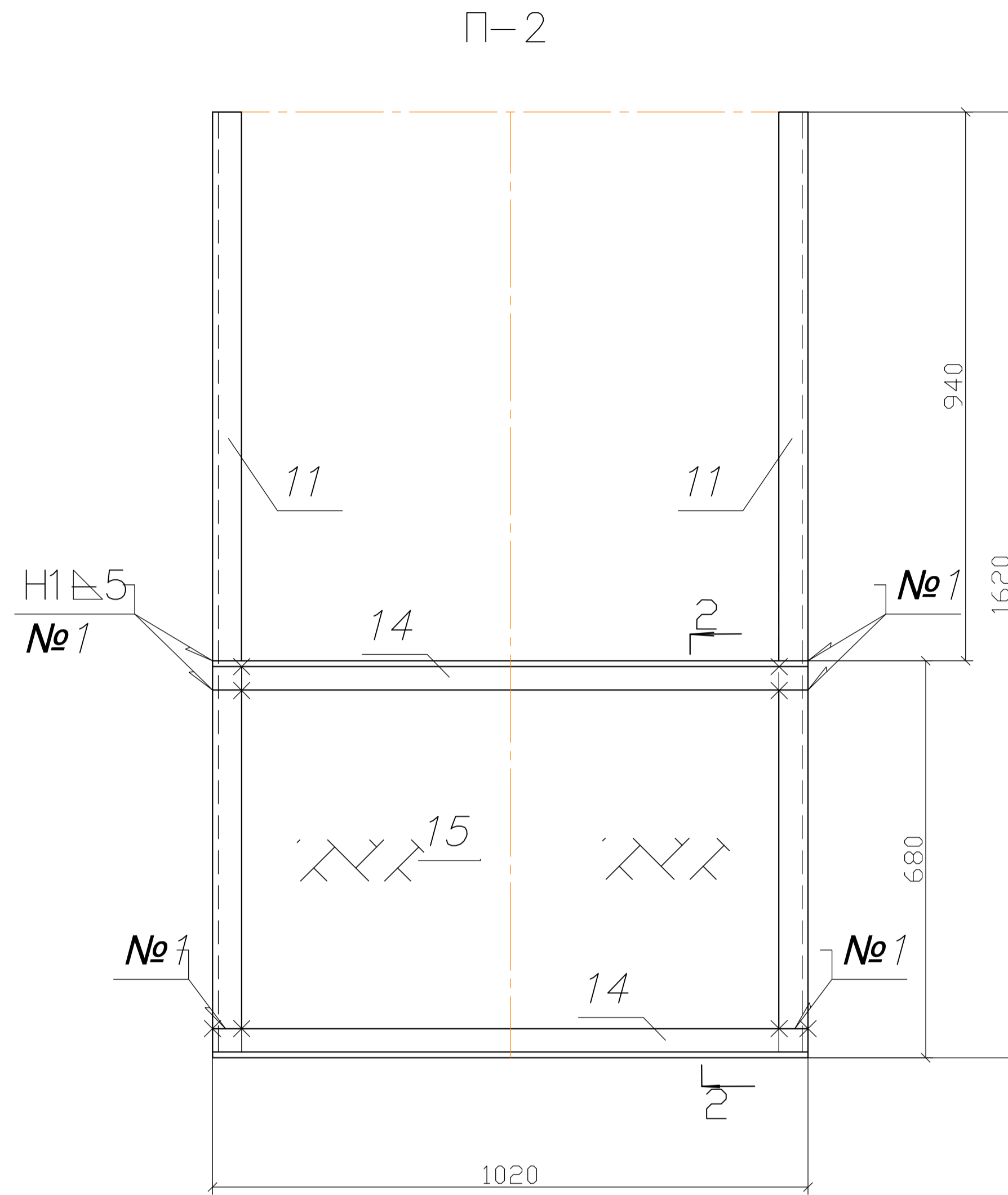
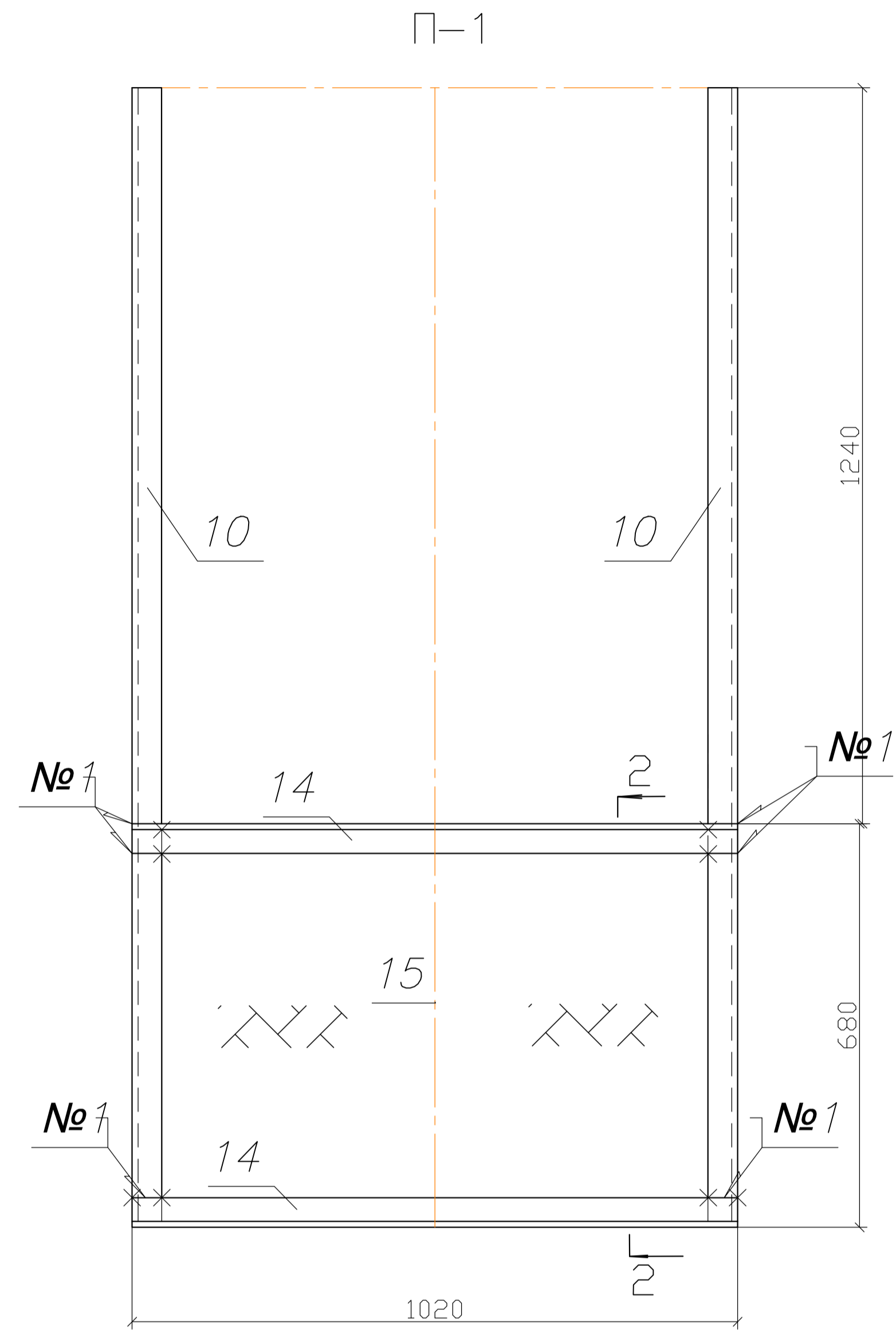


Согласовано

Взам. инв. N  
Подл. и дата  
Инв. N подл.



Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Вес, кг		Марки стали	Примечание	
				шт	всех	Одна деталь, шт	Всех шт			
	10	Уголок 50x50	1240	2	7,2	14,4			б/ч	
П1	14	Уголок 50x50	1020	2	3,8	7,6	32,9		б/ч	
	15	ПВ-406x600	600	1	10,9	10,9			б/ч	
	11	Уголок 50x50	1620	2	6,1	12,2			б/ч	
П2	14	Уголок 50x50	1020	2	3,8	7,6	30,7		б/ч	
	15	ПВ-406x600	600	1	10,9	10,9			б/ч	
	12	Уголок 50x50	1570	2	5,9	11,8			б/ч	
П3	14	Уголок 50x50	1020	2	3,8	7,6	30,3		б/ч	
	15	ПВ-406x600	600	1	10,9	10,9			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	N док	Подпись	Дата	Мачта прожекторная ПМС-24		
Разраб.						Площадка П1,П2		
Проверил						Стадия	Лист	Листов
ГИП						Монтажный чертёж		
Н.контр.								