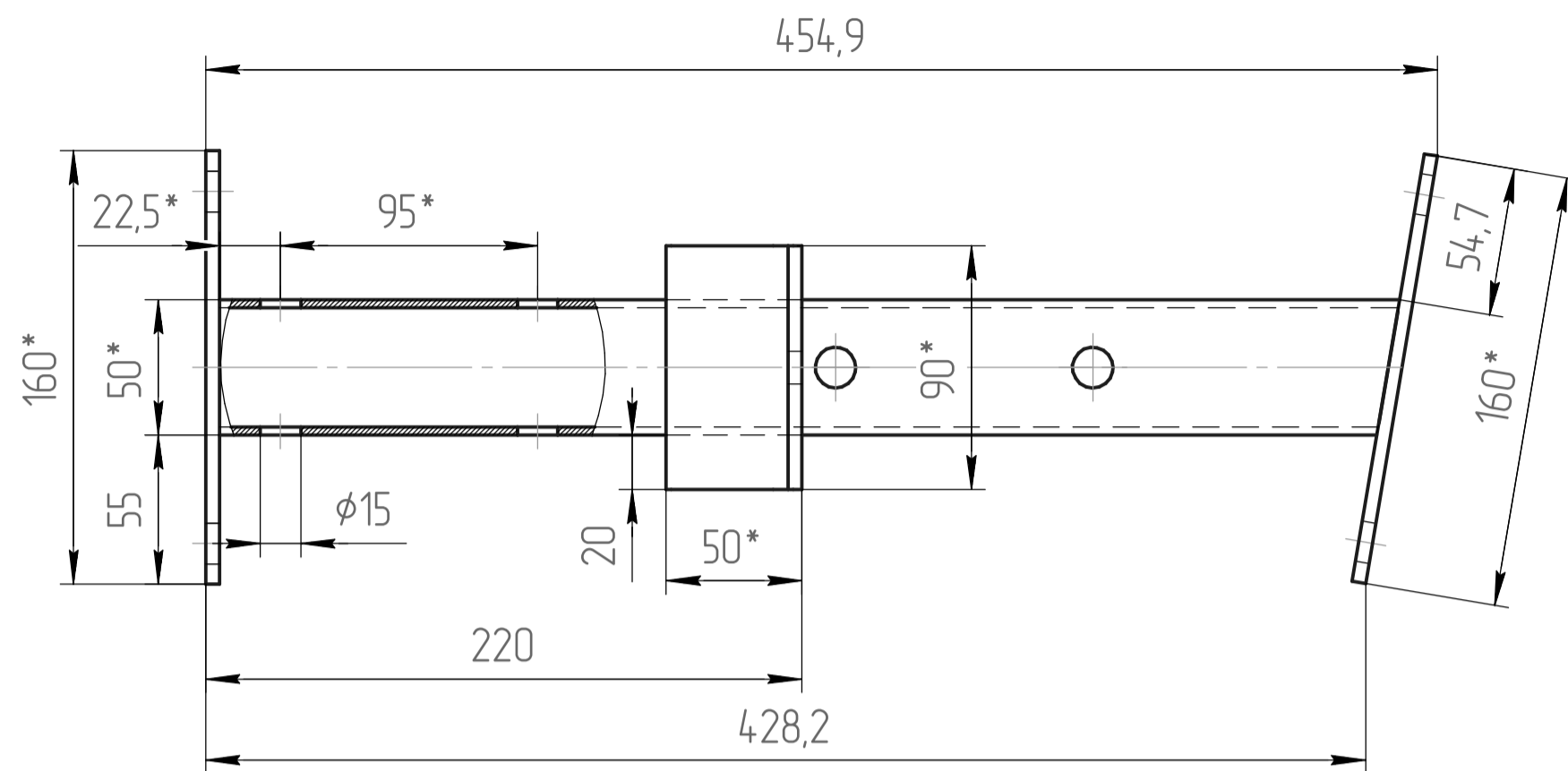
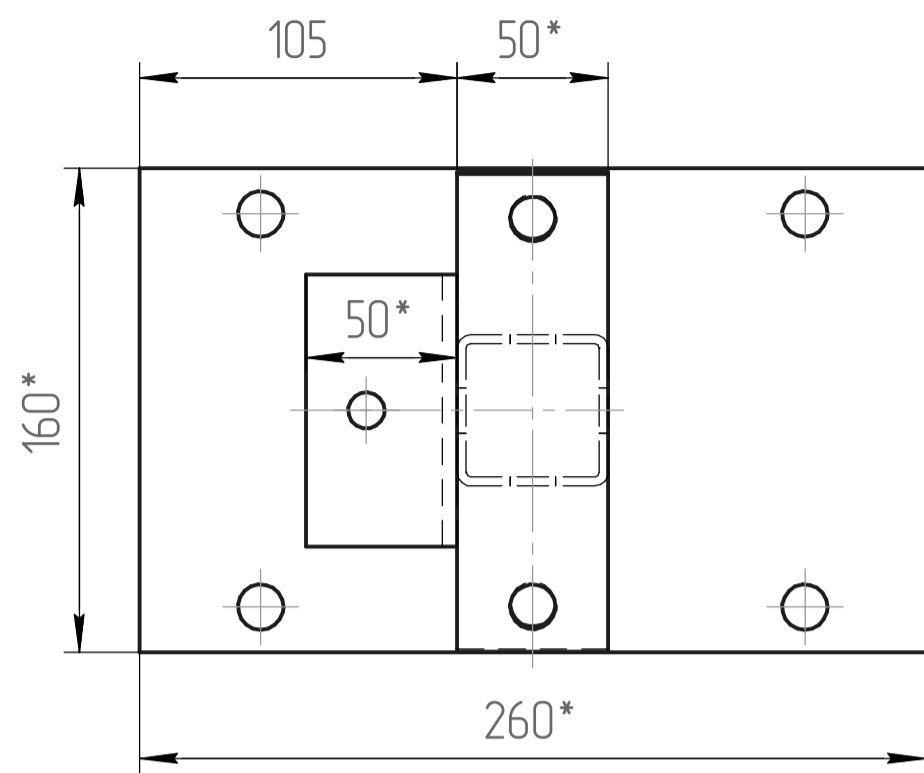


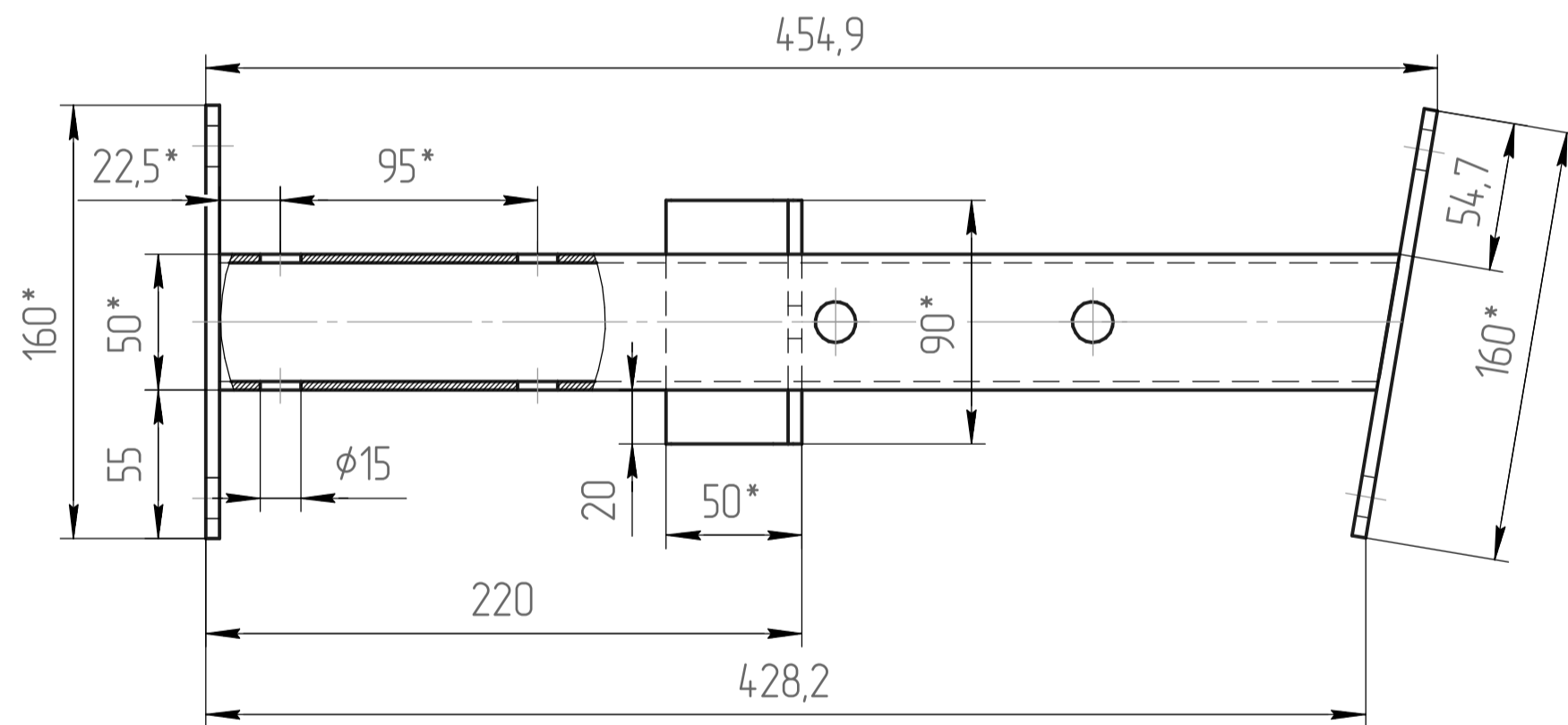
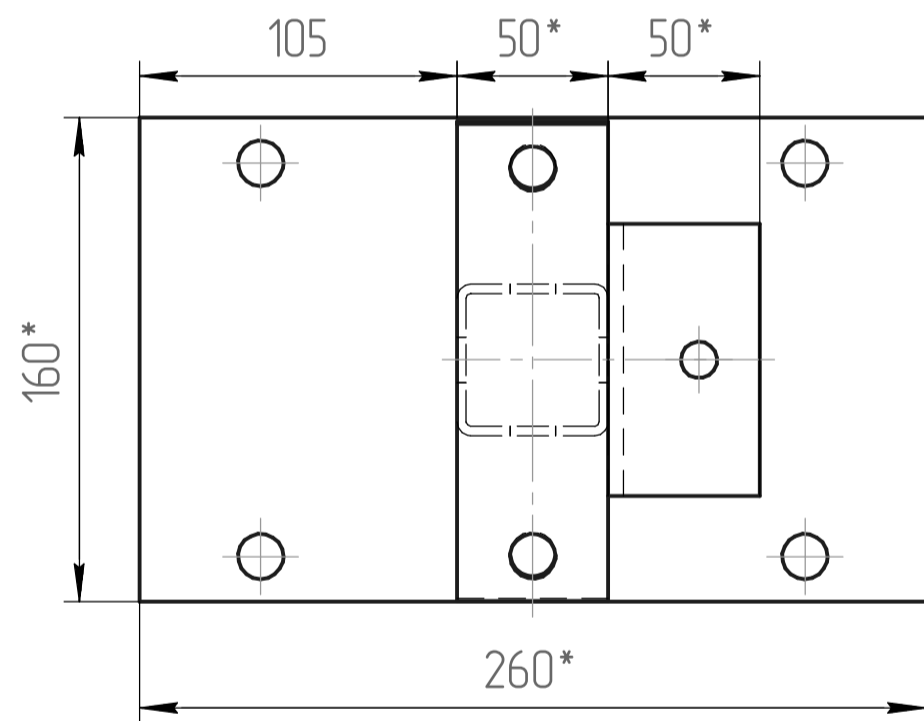
K-3 (1:2,5)

K-3 (1:2,5)

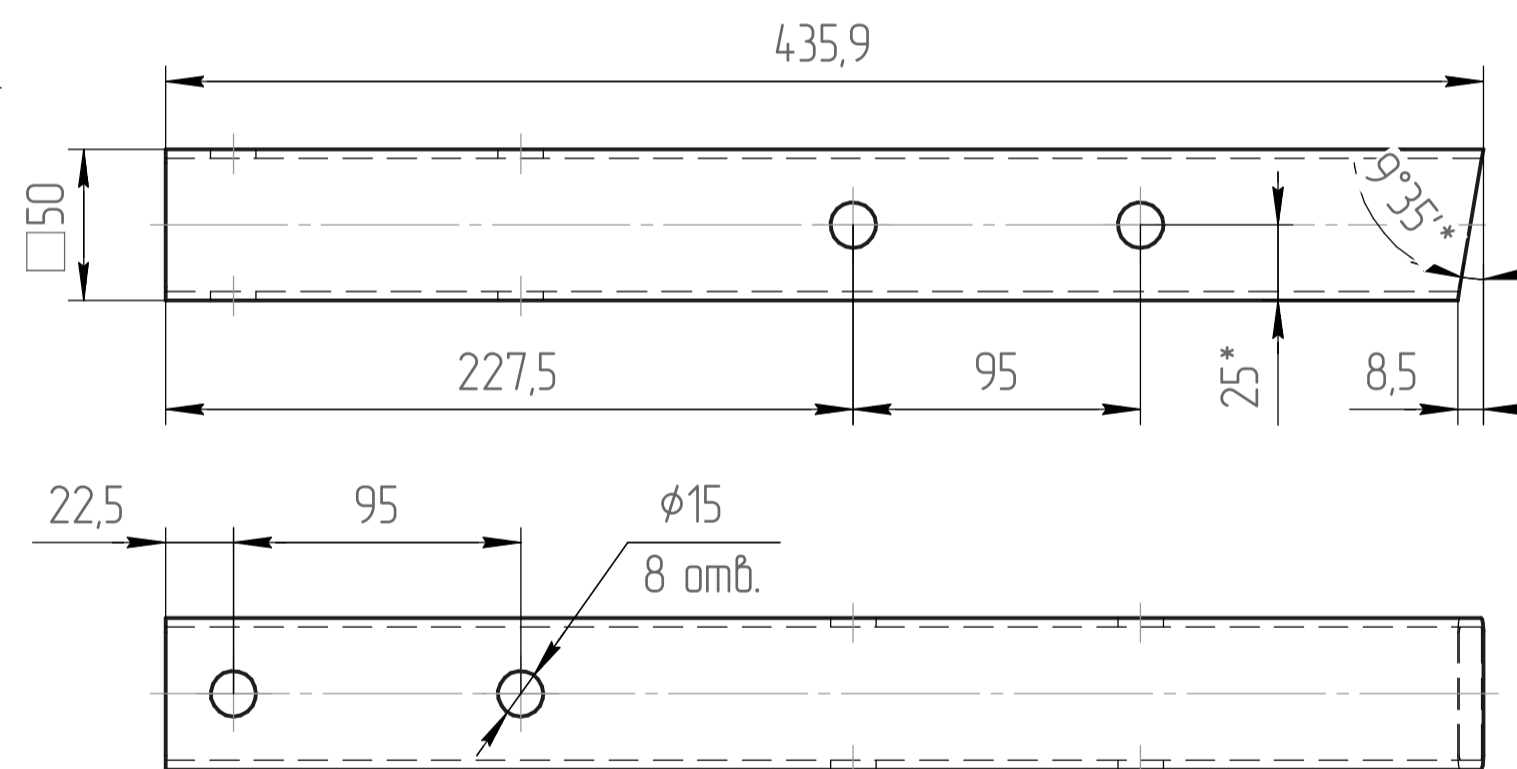


K-4 (1:2,5)

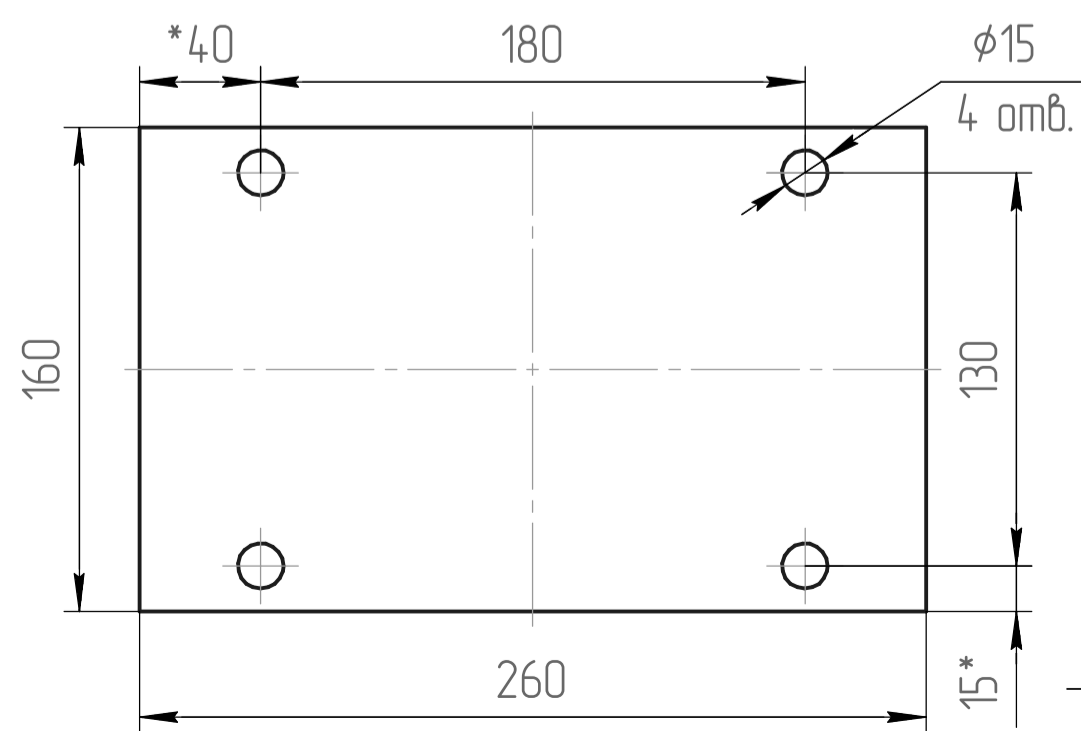
K-4 (1:2,5)



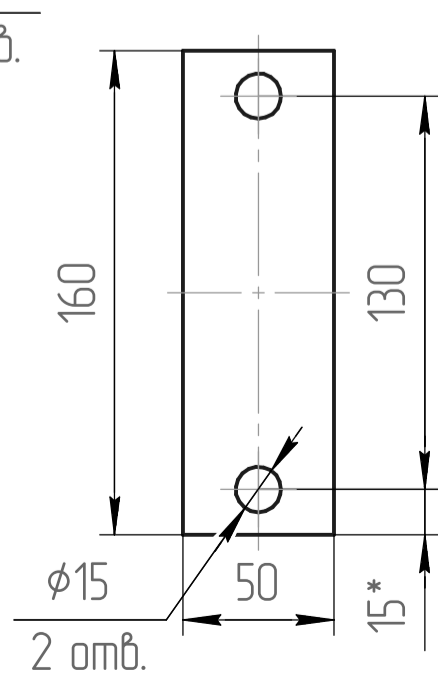
Поз. 3



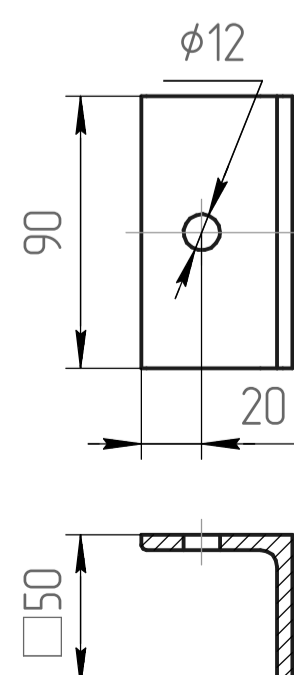
Поз. 1



Поз. 2

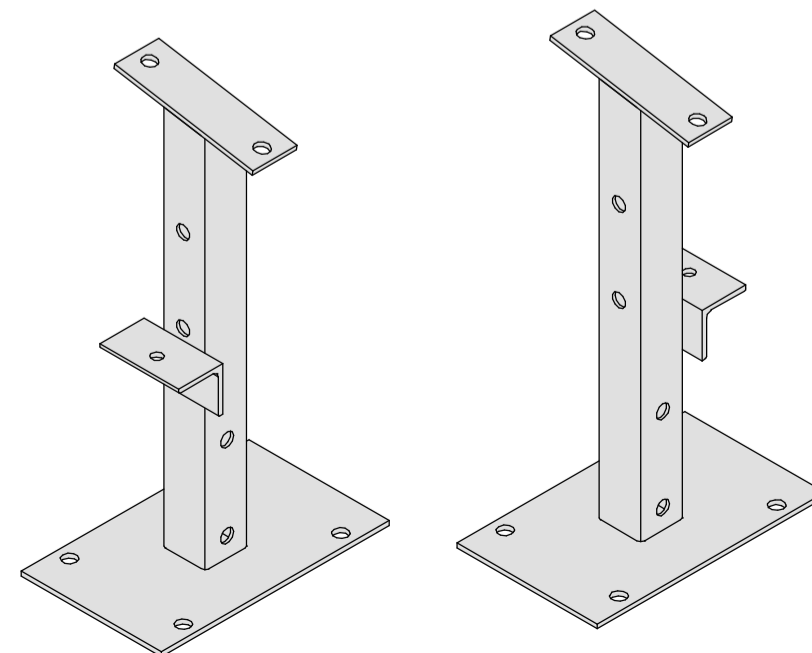


Поз. 4



K-3

K-4



- *Розміри для довідок.
- Катет шва Kf не більше 1,2 від найтоншої зі зварюваних деталей.
- Після зварювання всі зварні шви, напльиви, дрязки металу, гострі кромки зачистити.
- Контроль зварних швів по ГОСТ 3242-79.
- Фарбувати.

Специфікація сталі для зварних металевих конструкцій

Відправна марка	№ деталі	Кількість		Переріз	Довжина, мм	Вага, кг			Примітка
		м	н			шт.	усіх	марки	
K-3 1 шт.	1	1		5×160	260	1,6	1,6	4,8	
	2	1		5×50	160	0,3	0,3		
	3	1		□50×3	435,9	1,8	1,8		
	4	1		L50×5	90	0,3	0,3		
На витрати КМД							0,5		
Н. мет.							0,3		
K-4 1 шт.	1	1		5×160	260	1,6	1,6	4,8	
	2	1		5×50	160	0,3	0,3		
	3	1		□50×3	435,9	1,8	1,8		
	4	1		L50×5	90	0,3	0,3		
На витрати КМД							0,5		
Н. мет.							0,3		

Відомість відправних марок

Відправна марка	Кількість		Найменування	Вага, кг		№ кресл.	Примітки
	Всі			шт.	усіх		
	м	н					
K-3	1		Консоль	4,8	4,8		
K-4	1		Консоль	4,8	4,8		
Усього							9,6

Перше застосує.

Добір. №

Підп. і дата

Інв. № дубл.

Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № ориг.

Зм. Арк	№ докцм.	Підпис	Дата	K-3, K-4 Складальне креслення	Лит.	Маса	Масштаб
Розроб.					Аркцш	Аркцшів	1
Перев.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Затверд.							