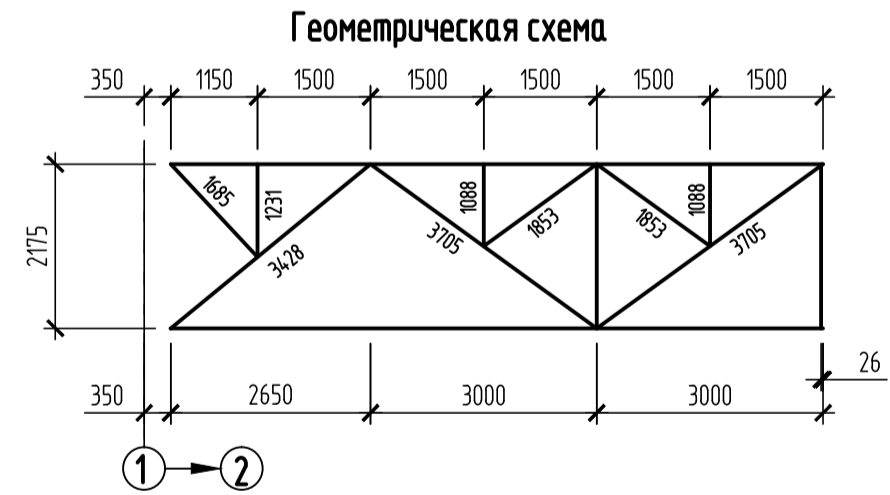
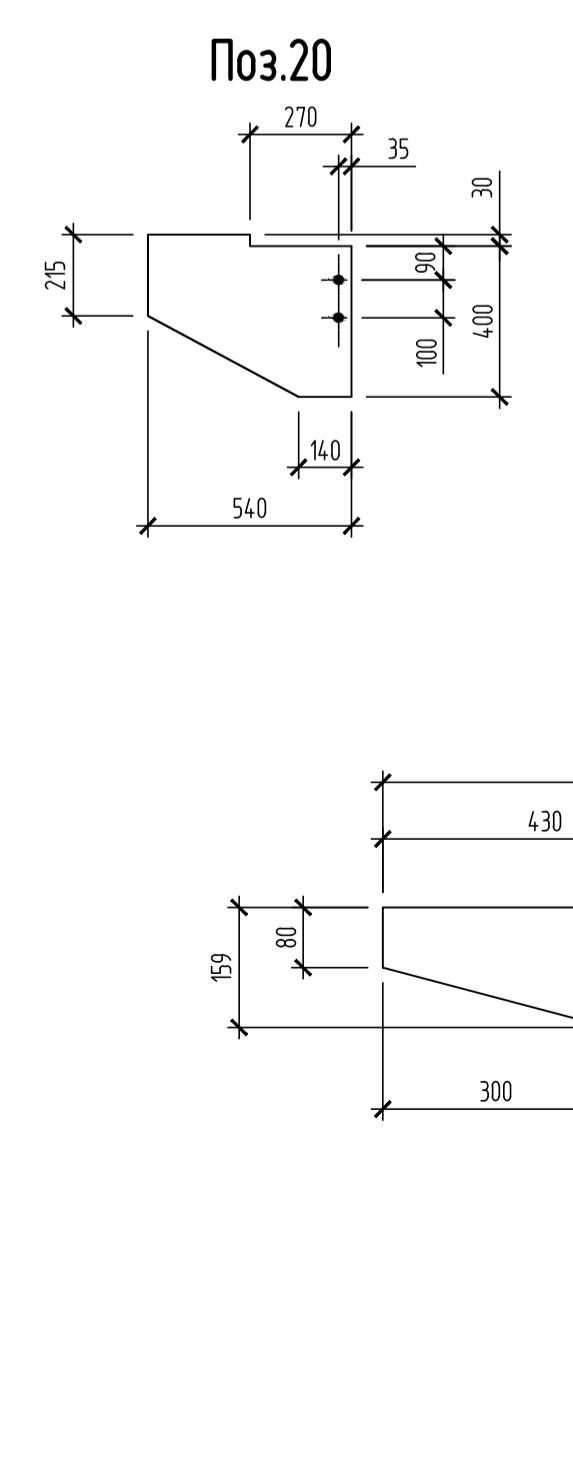
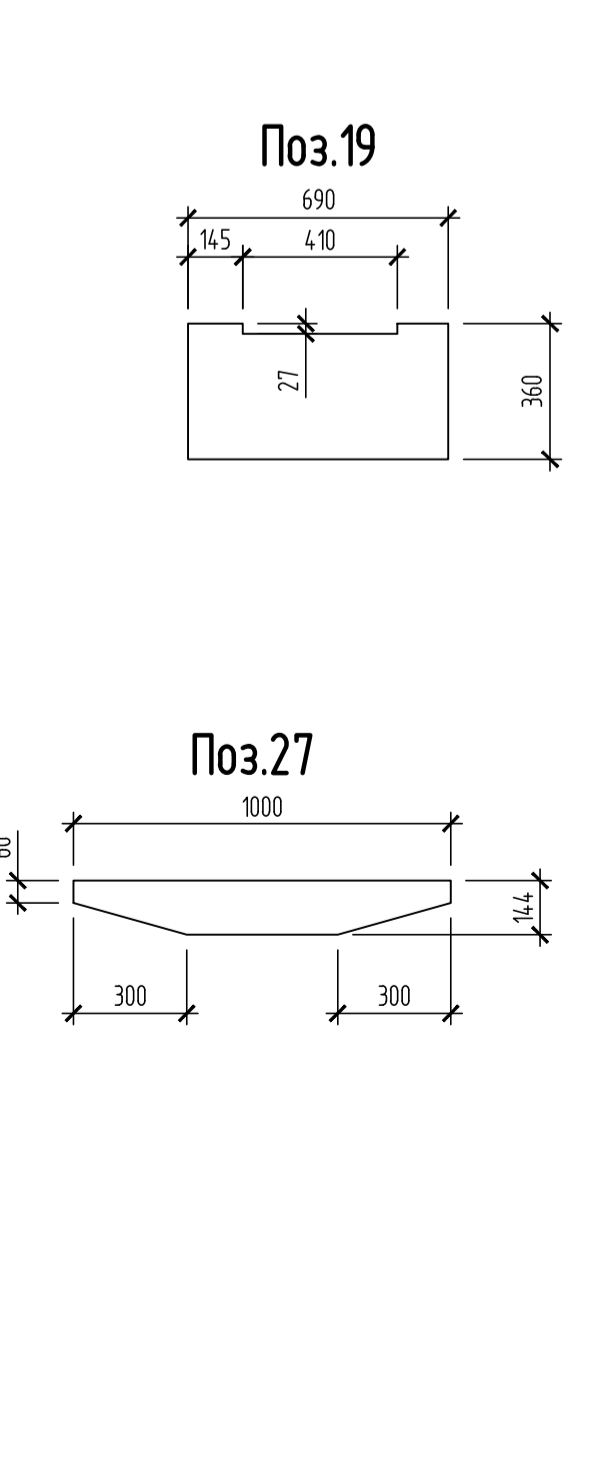
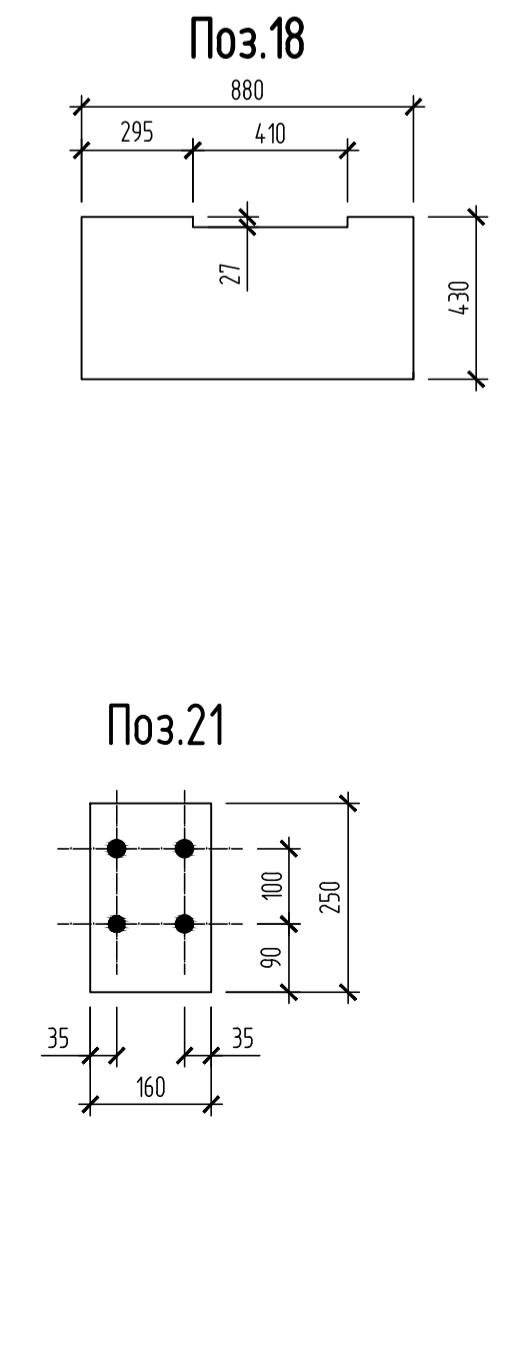
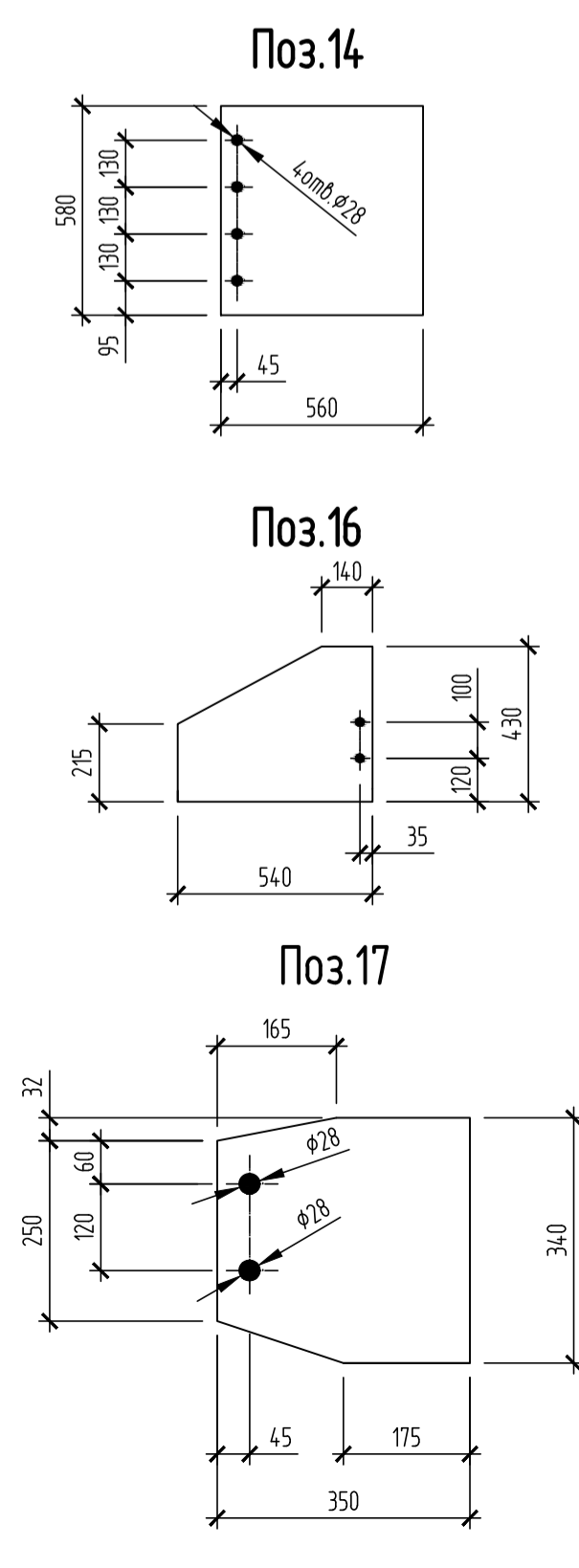
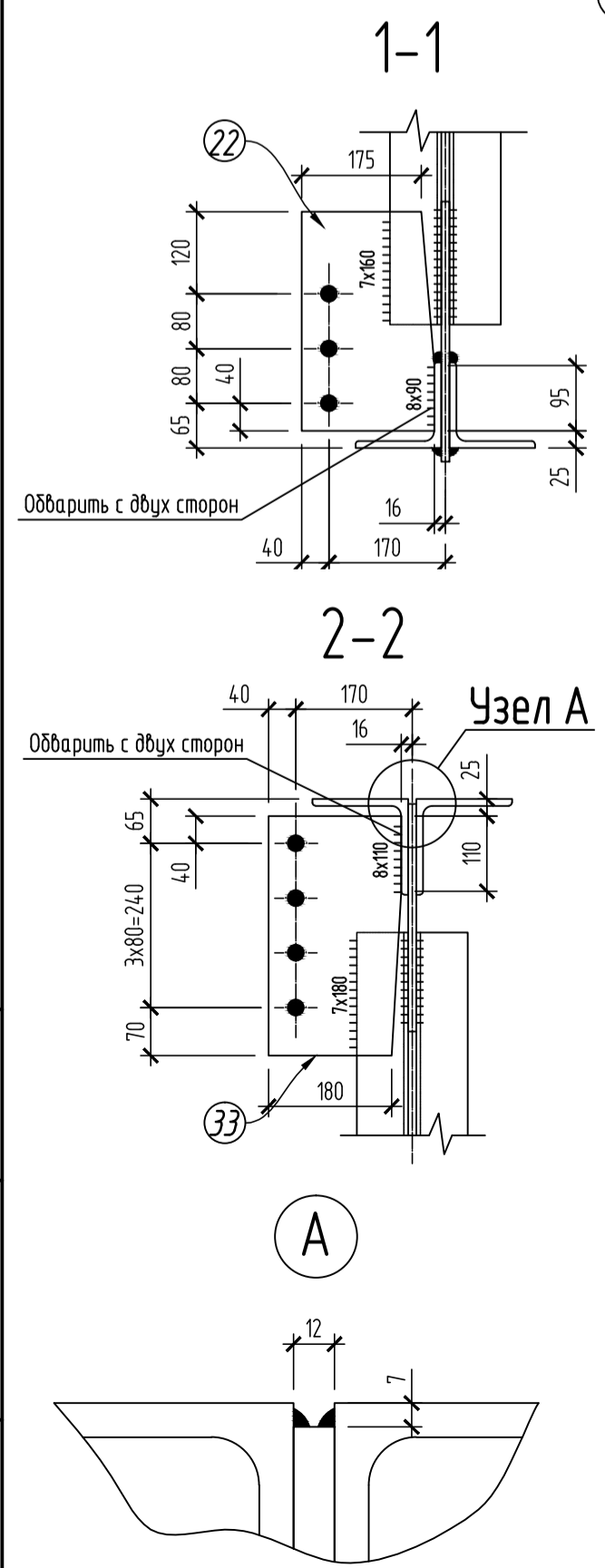


Спецификация										
Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		Т	Н			Одной детали, шт.	Всех, шт.	Элемент		
	1	-	-	L 125x125x10	8331	159,1	159,1		C245	
	2	1	1	L 140x140x10	8331	179,1	358,2		C245	
	3	1	1	L 125x125x10	2857	54,6	109,2		C245	ср. угол
	4	2	-	L 75x75x6	3090	21,3	42,6		C245	
	5	2	-	L 75x75x6	1875	12,9	25,8		C245	
	6	1	1	L 75x75x6	3130	21,6	43,2		C245	ср. угол
	7	1	1	L 75x75x6	1650	11,4	11,4		C245	
	8	1	1	L 63x63x5	1317	6,3	12,6		C245	ср. угол
	9	1	1	L 63x63x5	943	6,5	13,0		C245	ср. угол
	10	2	-	L 63x63x5	806	5,6	11,2		C245	
	11	2	-	L 63x63x5	1468	10,1	20,2		C245	
	12	2	-	L 63x63x5	1470	10,1	20,2		C245	
	13	2	-	L 63x63x5	825	5,7	11,4		C245	
	14	1	-	— 560x12	580	30,6	30,6		C255	
	15	1	-	— 360x12	770	26,1	26,1		C255	
	16	1	-	— 430x12	540	21,9	21,9		C255	
Φ1	17	1	-	— 340x12	350	11,2	11,2	1330,0	C255	
	18	1	-	— 430x12	880	35,6	35,6		C255	
	19	1	-	— 360x12	690	23,4	23,4		C255	
	20	1	-	— 430x12	540	21,9	21,9		C255	
	21	2	-	— 160x12	250	3,8	7,6		C255	
	22	1	-	— 320x10	194	4,9	4,9		C255	
	23	3	-	— 280x12	300	7,9	23,7		C255	
	24	1	-	— 300x12	320	9,0	9,0		C255	
	25	1	-	— 280x12	280	7,4	7,4		C255	
	26	1	-	— 280x12	275	7,4	7,4		C255	
	27	2	-	— 144x12	1000	13,6	27,2		C255	
	28	1	1	— 159x12	1000	15,0	30,0		C255	
	29	6	-	— 80x12	160	1,2	7,2		C255	
	30	6	-	— 80x12	105	0,8	4,8		C255	
	31	3	-	— 80x12	90	0,7	2,1		C255	
	32	2	-	— 80x12	180	1,4	2,8		C255	
	33	1	-	— 350x10	194	5,3	5,3		C255	
	34	1	-	— 220x10	490	8,5	8,5		C255	
	35	1	-	L 125x125x10	8331	159,1	159,1		C245	



Требуется изготовить				
Отпр. марка	Кол-во, шт.		Масса, кг.	
	Т	Н	шт.	общ.
Φ1	1	1	1330,0	2660,0

- МОНТАЖНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 5264-80. ЭЛЕКТРОДЫ ТИПА 342А ПО ГОСТ 9467-75
- ВЫСОТУ КАТЕТА СВАРНОГО ШВА ПРИНИМАТЬ ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ, ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ. ШОВ С ОБУШКА И ПЕРА ВЫВОДИТЬ НА ТОРЕЦ УГОЛКА НА 20ММ.
- СВАРНЫЕ ШВЫ - ЗАЧИСТИТЬ, ОСТРЫЕ КРОМКИ - ПРИТУПИТЬ.
- ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ - ОТВЕРСТИЙ И/ИЛИ ВАЛОВ И/ИЛИ ОСТАЛЬНЫХ ± 1/5
- ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КРОМЕ ОТМЕЧЕННЫХ #23 И КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- В ГРАВЕ "МАРКИ" МАССА КОНСТРУКЦИЙ ОПРЕДЕЛЕНА С УЧЕТОМ МАССЫ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА В РАЗМЕРЕ 1% МАССЫ ПРОФИЛЕЙ.
- МАРКИРОВАТЬ КРАСКОЙ С 2-Х СТОРОН МАРКУ ОТПРАВНОГО ЭЛЕМЕНТА.
- ЗАЩИТУ КОНСТРУКЦИЙ ОСУЩЕСТВИТЬ ОДИНМ СЛОЕМ ГРЯНТОВКИ.
- ГО-021 ГОСТ 25129-82, ПОКРЫТИЕ: ЭМАЛЬ ФЭ-133-2 СЛОЯ. ОБЩАЯ ТОЛЩИНА СЛОЯ 53ММ.
- ПЕРЕД ОТПРАВКОЙ ПРОИЗВЕСТИ КОНТРОЛЬНУЮ СБОРКУ.
- ПОЗ.34 ПОСТАВИТЬ НА БОЛТЫ, НЕ ПРИВАРИВАТЬ.

И.А. Писарь  
 Подпись и дата  
 Взам. инв. №