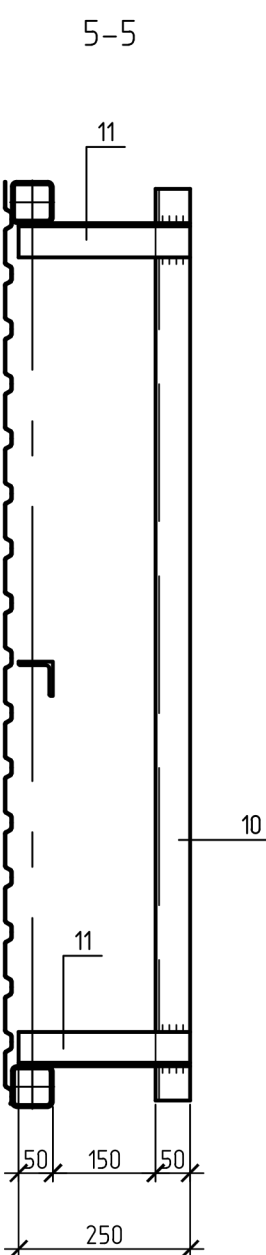
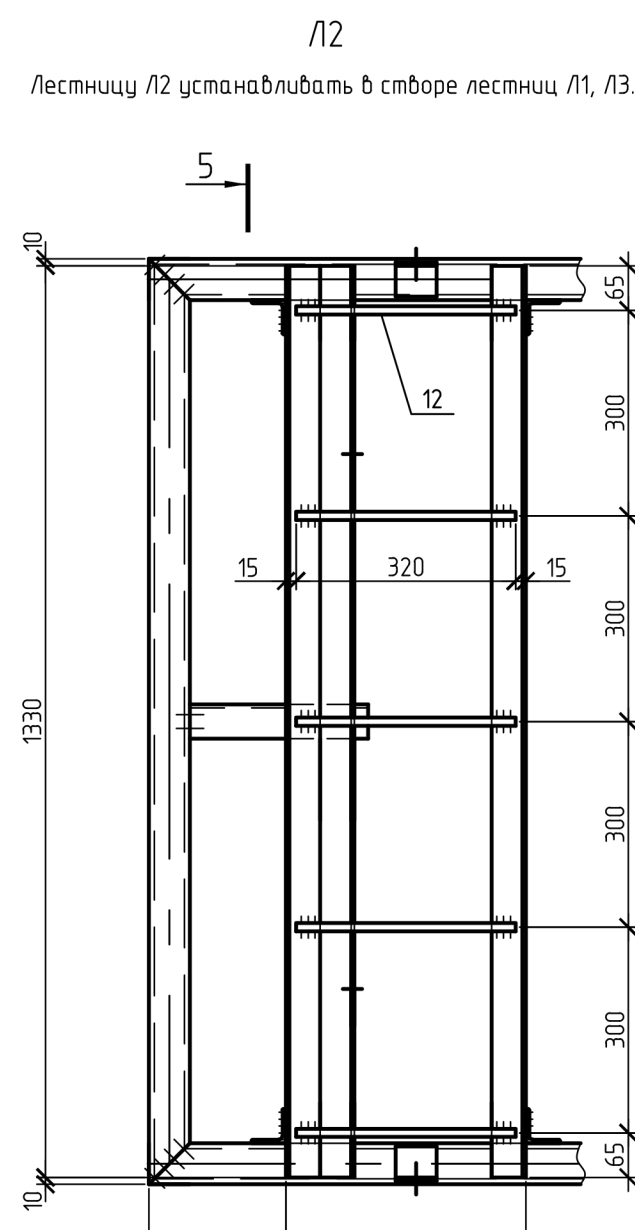
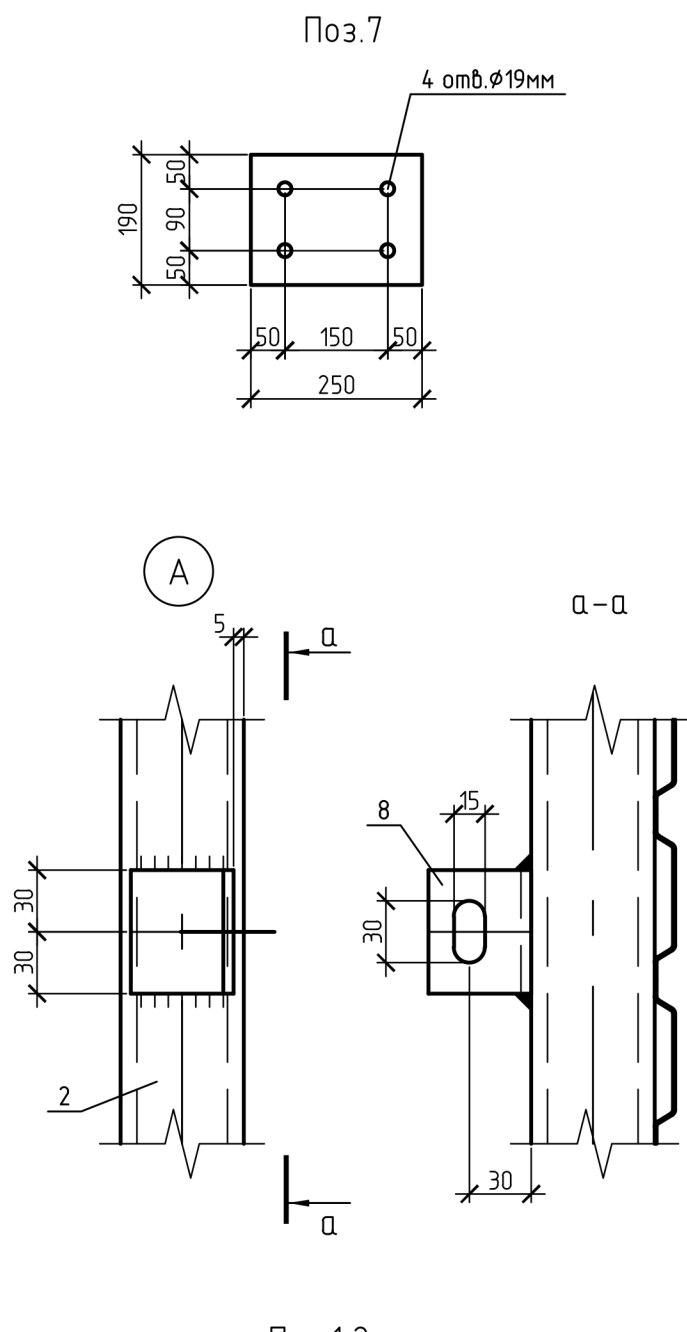
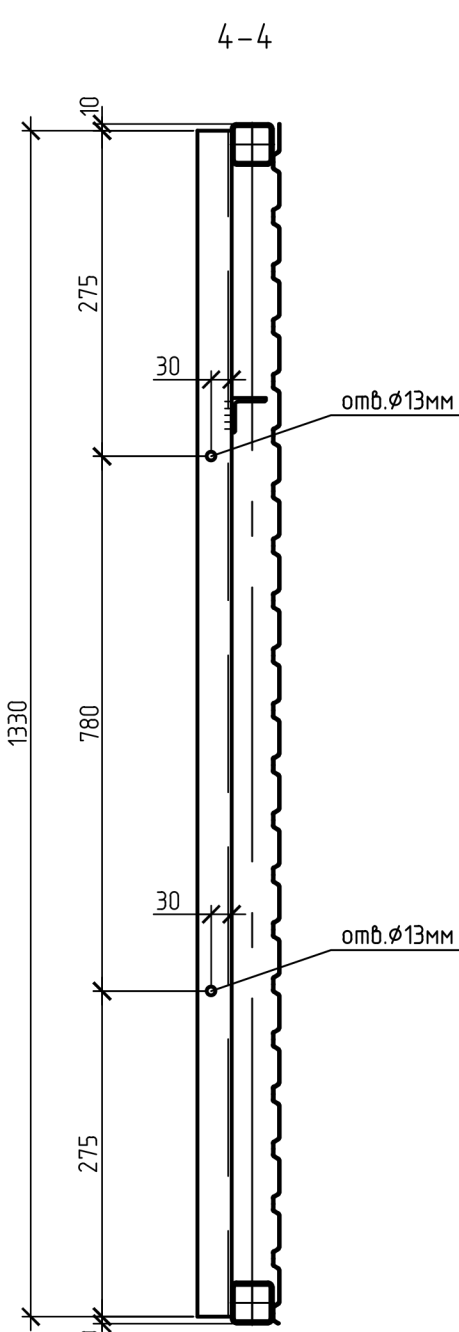
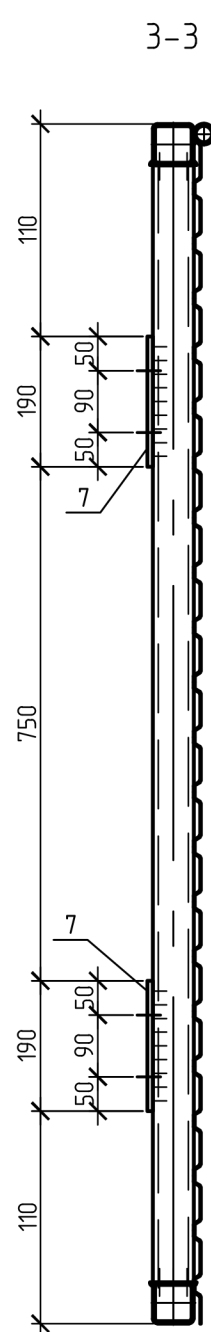
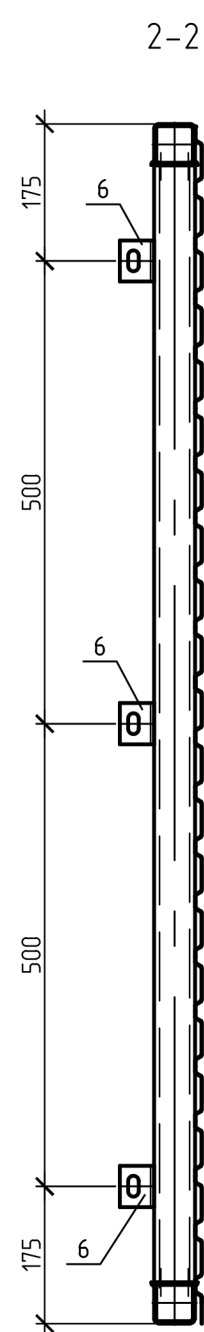
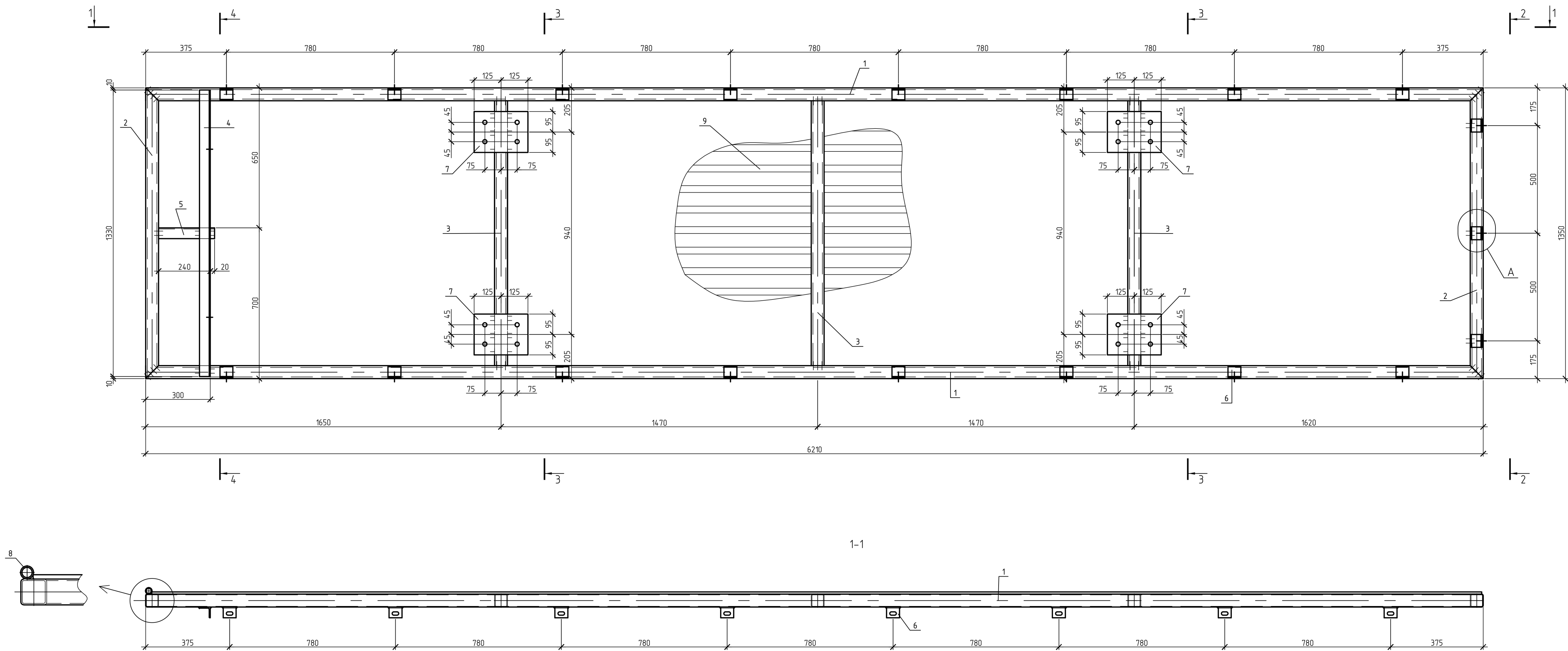


Щс1



Спецификация на отправочный элемент.									
Марка	Поз.	Кол., шт.		Сечение	Длина, мм.	Масса, кг.			Примечание
		м	н			шт.	общ.	элемент	
Щс1	1	2	0	Г.н.а60х3,5	6210	37,5	75	203	С 245 ГОСТ 30245-2003
	2	2	0	Г.н.а60х3,5	1350	8,2	16		С 245 ГОСТ 30245-2003
	3	3	0	Г.н.а60х3,5	1230	7,4	22		С 245 ГОСТ 30245-2003
	4	1	0	Л50х5	1330	5	5		С 245 ГОСТ 8509-93
	5	1	0	Л50х5	260	1	1		С 245 ГОСТ 8509-93
	6	19	0	Л50х5	60	0,2	3,8		С 245 ГОСТ 8509-93
	7	4	0	-8х190	250	3	12		С 245 ГОСТ 19903-74*
	8	1	0	Тр.Ø30х3,2	1330	2,8	2,8		С 245 ГОСТ 10707-80
	9	2	0	С10-899-0,6	6170	31,5	63		С 235 ГОСТ 24045-94
Л2	10	2	0	Л50х5	1330	5	10	15	С 245 ГОСТ 8509-93
	11	4	0	Л50х5	250	0,9	3,6		С 245 ГОСТ 8509-93
	12	5	0	кр.Ø12	320	0,3	1,5		С 245 ГОСТ 2590-88
				+ 1 % напл. металла от зп. сборки			0		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол., шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
Щс1	4	203	812
Л2	1	15	15
Масса по чертежу		827	

1. Все сварные швы – по минимальной толщине свариваемых элементов.
2. Сварку производить электродами типа Э46 по ГОСТ 9467-75*.
3. Все отверстия оговариваются.
4. Разность диагоналей щита не должна превышать 3мм (номинал - 6355мм).
5. Профиль поз.9 крепить самонарезающими винтами по краям листа – в каждой гофре, в остальных местах – через гофр.
6. Монтажные схемы см. листы 2-3.

		Данный чертеж не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без письменного согласия ООО "Архисол"											
		УНИ-2013-14.08/7-КМД											
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Тун 7					Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Баташов										Р	8	
Проверил	Мысков												
Н.контр.	Сенаторов												
						Щит средней Марка					000 "Архисол"		
						Щс1 Лестница Л2.							
						Формат					А1		