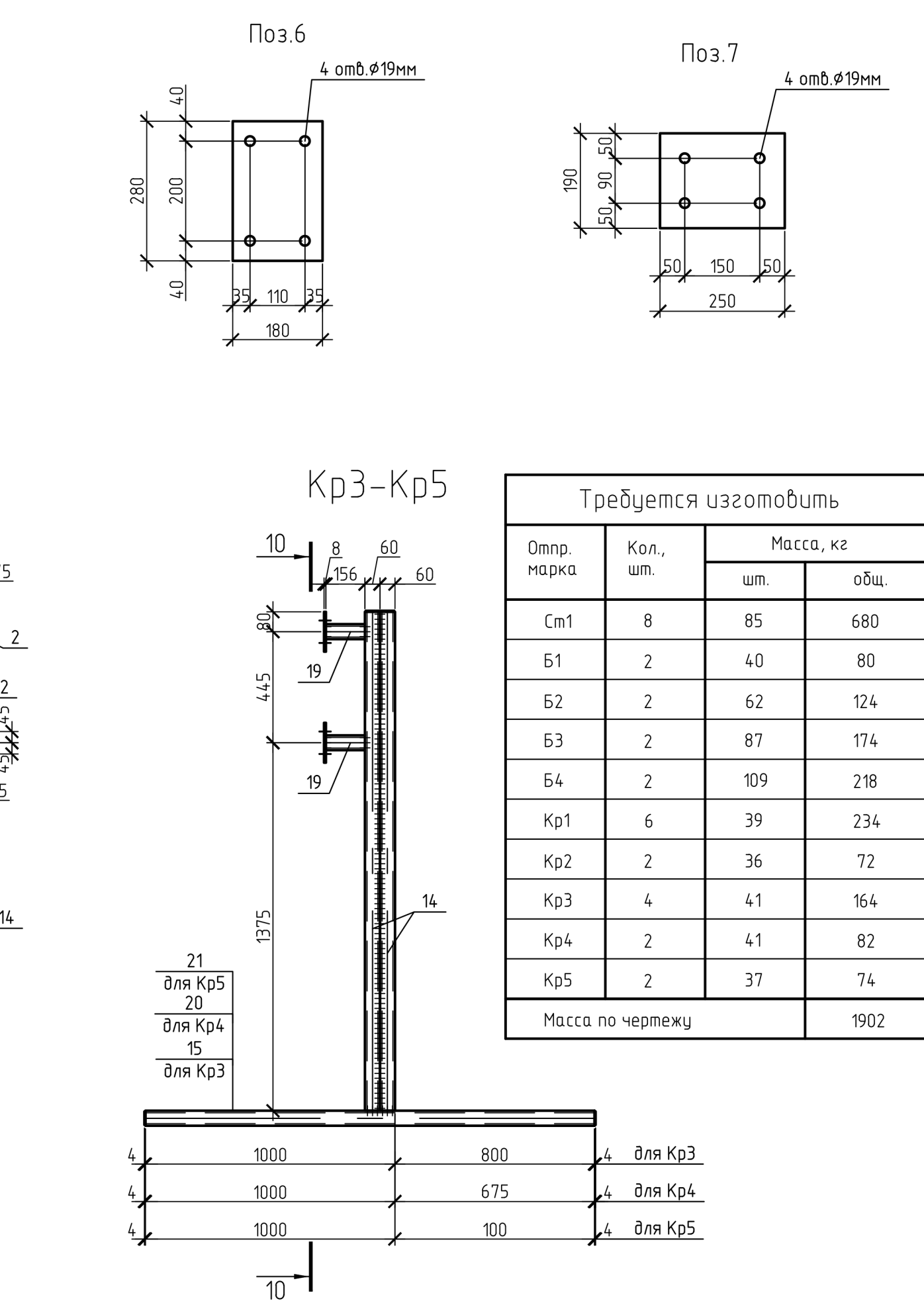
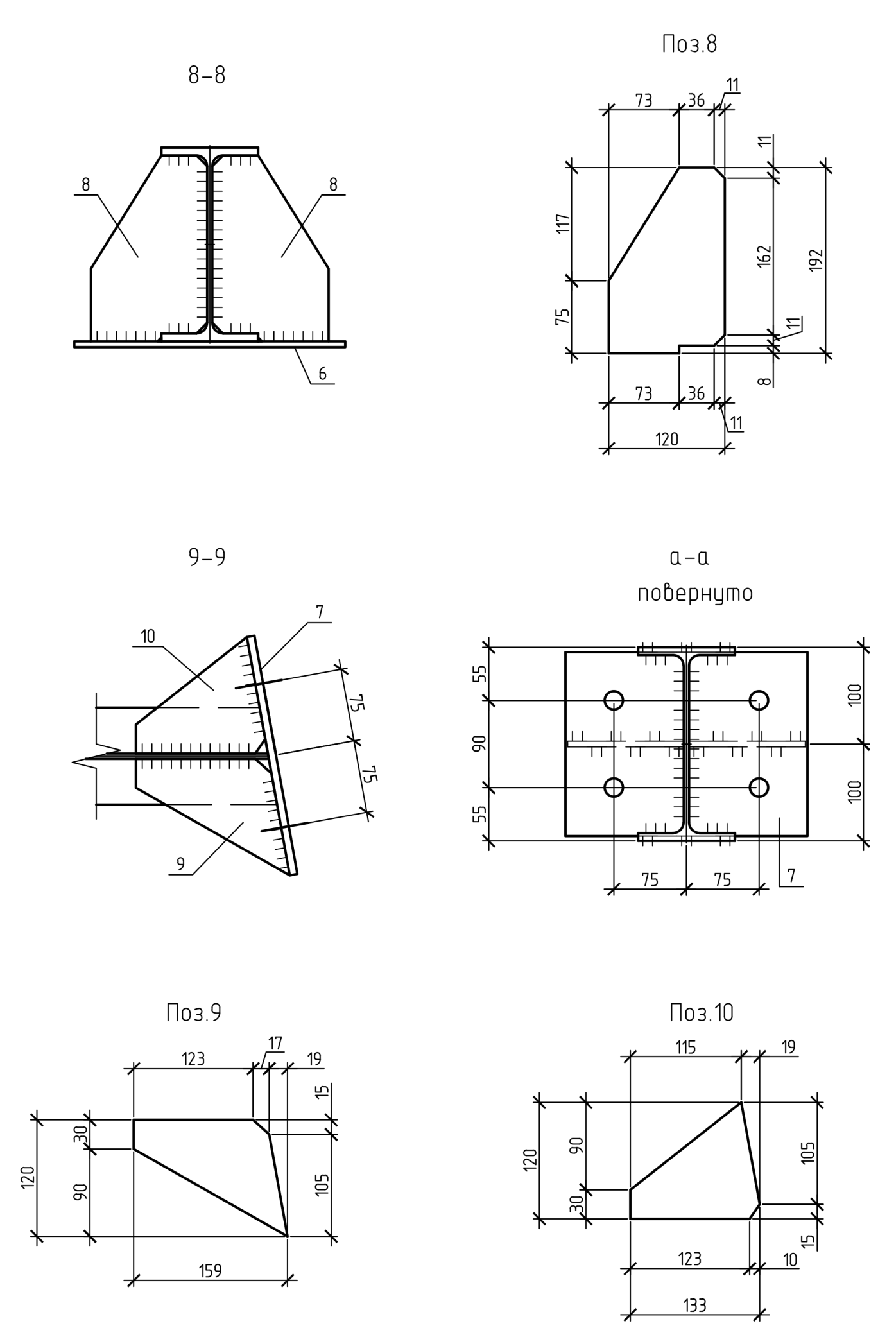
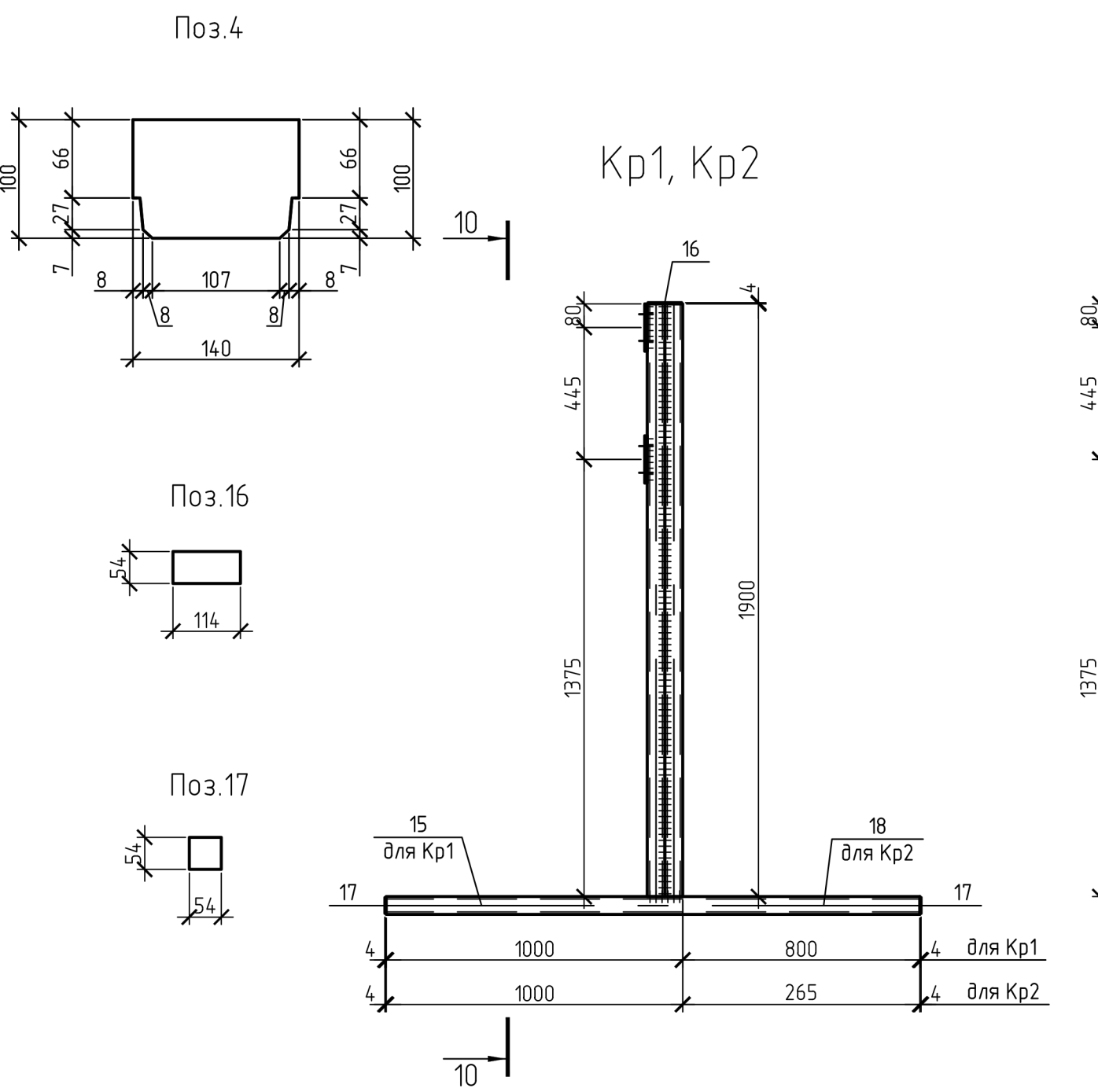
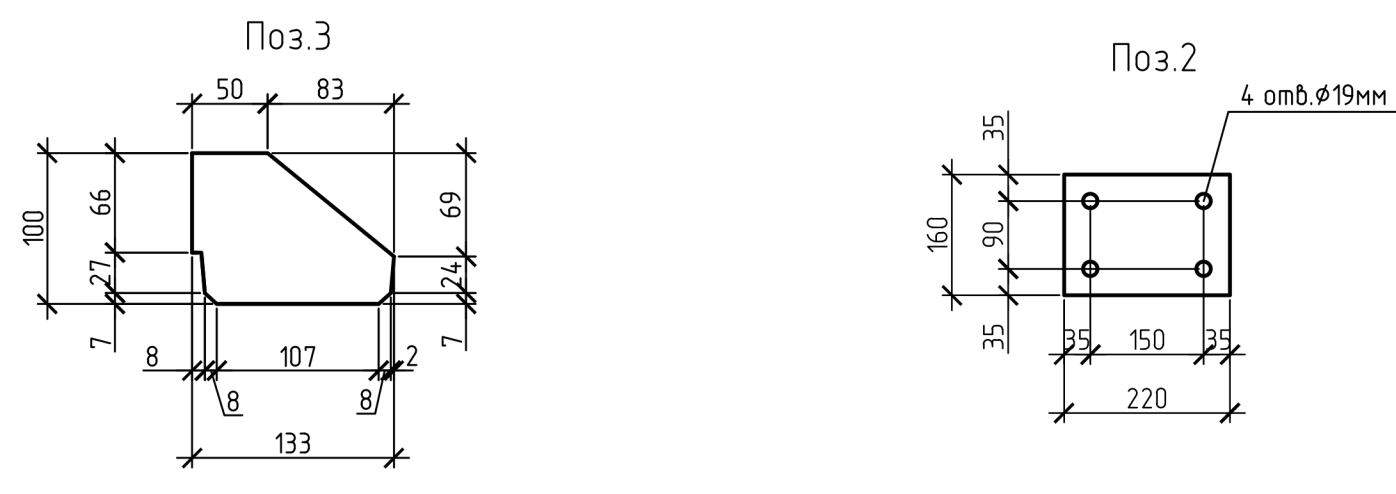
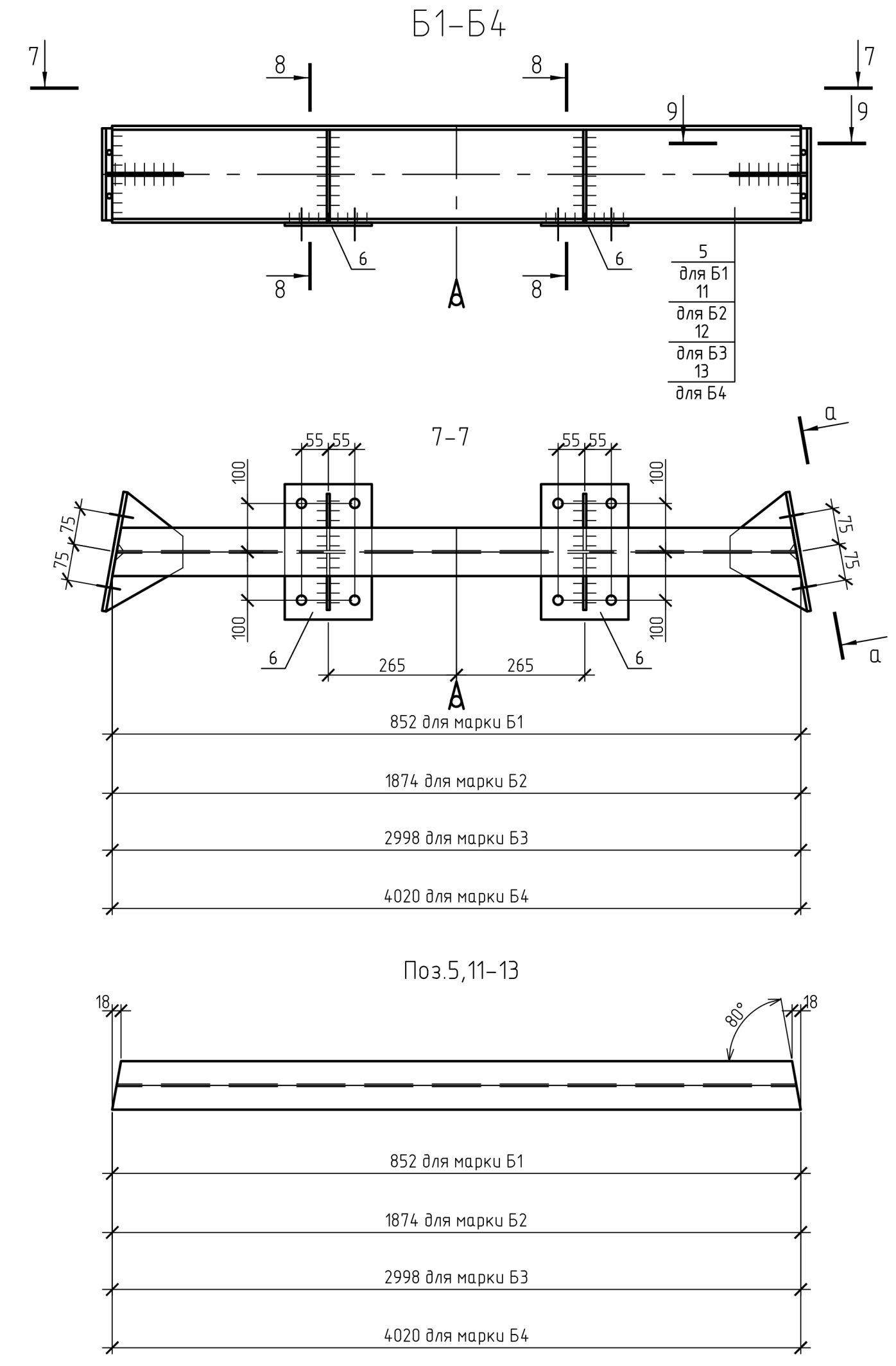
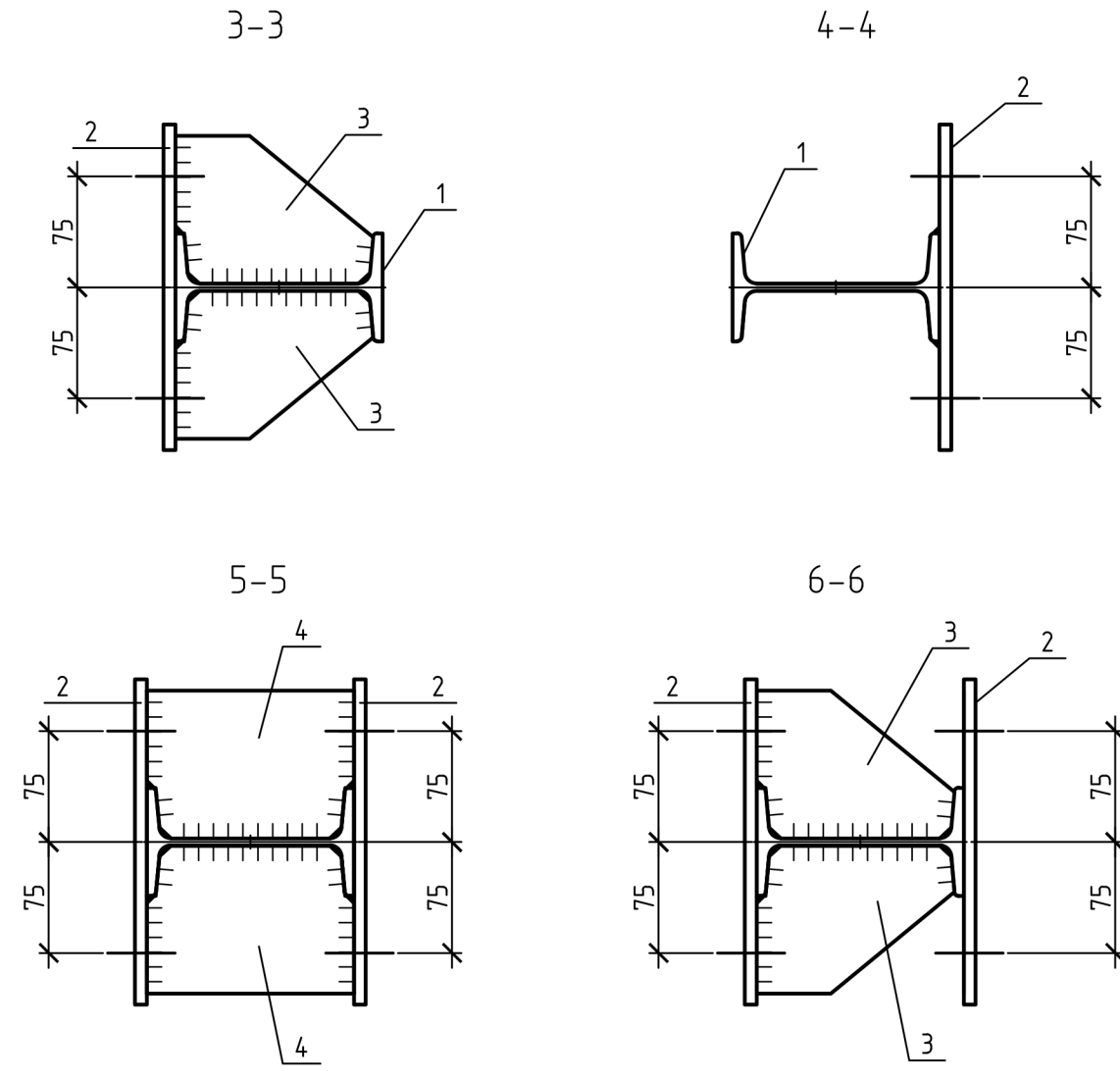
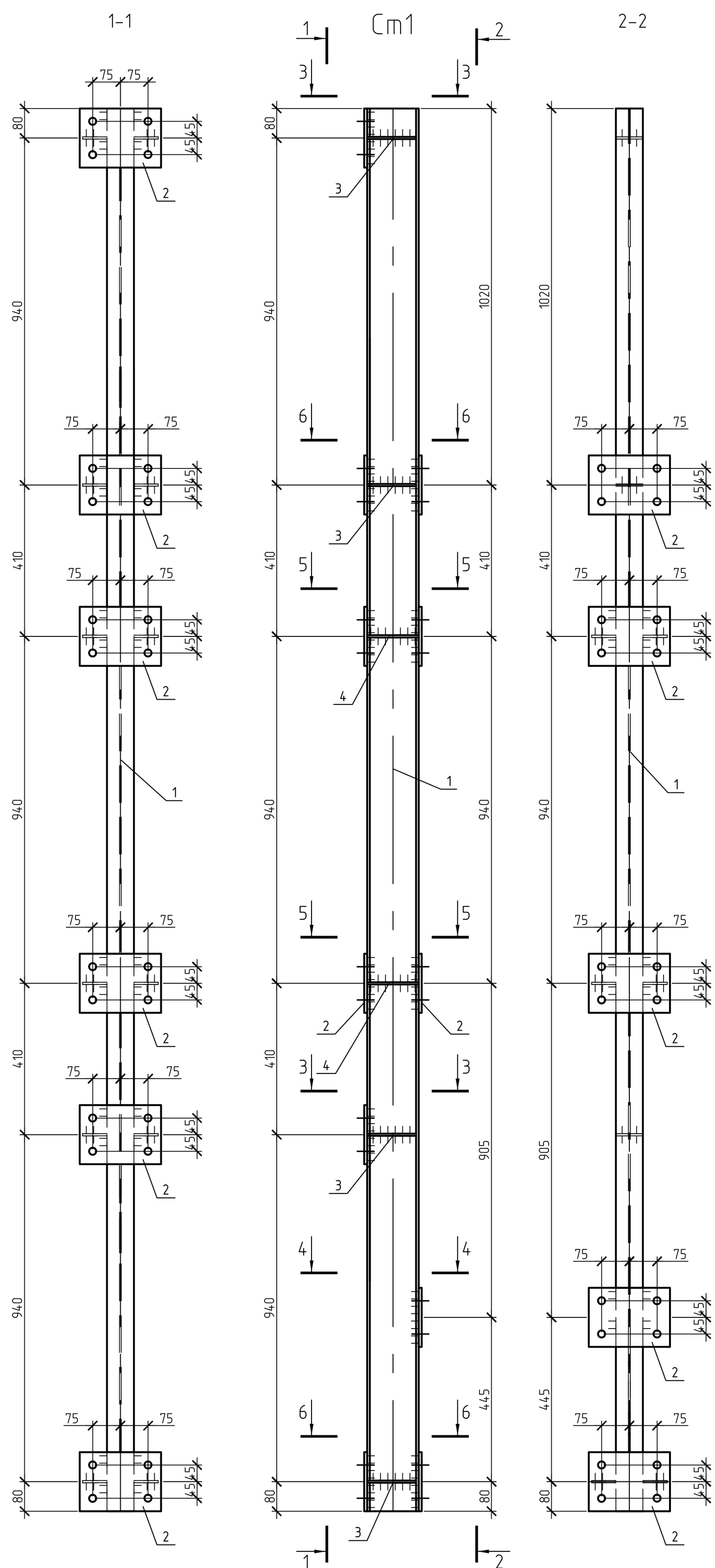




Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол., шт.	Масса, кг	
		шт.	одщ.
Ст1	8	85	680
Б1	2	40	80
Б2	2	62	124
Б3	2	87	174
Б4	2	109	218
Кр1	6	39	234
Кр2	2	36	72
Кр3	4	41	164
Кр4	2	41	82
Кр5	2	37	74
Масса по чертежу			1902

Спецификация на отправочный элемент.									
Марка	Поз.	Кол., шт.		Сечение	Длина, мм.	Масса, кг.		Марка или наименование стали	Примечание
		м	н			шт.	общ.		
Ст1	1	1	0	Г14	3800	52,1	52,1	85	С 245 ГОСТ 8239-89
	2	11	0	-8х160	220	2,2	24,2		С 245 ГОСТ 8696-74
	3	8	0	-6х100	133	0,6	4,8		С 245 ГОСТ 19903-74*
	4	4	0	-6х100	140	0,7	2,8		С 245 ГОСТ 19903-74*
Б1	5	1	0	Г20Б1	852	18,1	18,1	40	С 245 СТО АСЧМ 20-93
	6	2	0	-10х180	280	4	8		С 245 ГОСТ 19903-74*
	7	2	0	-8х190	250	3	6		С 245 ГОСТ 19903-74*
	8	4	0	-6х120	192	1,1	4,4		С 245 ГОСТ 19903-74*
	9	2	0	-6х120	159	0,9	1,8		С 245 ГОСТ 19903-74*
	10	2	0	-6х120	133	0,8	1,6		С 245 ГОСТ 19903-74*
Б2	6	2	0	-10х180	280	4	8	62	С 245 ГОСТ 19903-74*
	7	2	0	-8х190	250	3	6		С 245 ГОСТ 19903-74*
	8	4	0	-6х120	192	1,1	4,4		С 245 ГОСТ 19903-74*
	9	2	0	-6х120	159	0,9	1,8		С 245 ГОСТ 19903-74*
	10	2	0	-6х120	133	0,8	1,6		С 245 ГОСТ 19903-74*
	11	1	0	Г20Б1	1874	39,9	39,9		С 245 СТО АСЧМ 20-93
Б3	6	2	0	-10х180	280	4	8	87	С 245 ГОСТ 19903-74*
	7	2	0	-8х190	250	3	6		С 245 ГОСТ 19903-74*
	8	4	0	-6х120	192	1,1	4,4		С 245 ГОСТ 19903-74*
	9	2	0	-6х120	159	0,9	1,8		С 245 ГОСТ 19903-74*
	10	2	0	-6х120	133	0,8	1,6		С 245 ГОСТ 19903-74*
	12	1	0	Г20Б1	2998	63,9	63,9		С 245 СТО АСЧМ 20-93
Б4	6	2	0	-10х180	280	4	8	109	С 245 ГОСТ 19903-74*
	7	2	0	-8х190	250	3	6		С 245 ГОСТ 19903-74*
	8	4	0	-6х120	192	1,1	4,4		С 245 ГОСТ 19903-74*
	9	2	0	-6х120	159	0,9	1,8		С 245 ГОСТ 19903-74*
	10	2	0	-6х120	133	0,8	1,6		С 245 ГОСТ 19903-74*
	13	1	0	Г20Б1	4020	85,6	85,6		С 245 СТО АСЧМ 20-93
Кр1	2	2	0	-8х160	220	2,2	4,4	39	С 245 ГОСТ 19903-74*
	14	2	0	Гн.с60х3,5	1900	11,5	23		С 245 ГОСТ 30245-2003
	15	1	0	Гн.с60х3,5	1800	10,9	10,9		С 245 ГОСТ 30245-2003
	16	1	0	-4х54	114	0,2	0,2		С 245 ГОСТ 19903-74*
	17	2	0	-4х54	54	0,1	0,2		С 245 ГОСТ 19903-74*
				+ 1% напл. металла от эл. сварки			0,4		
Кр2	2	2	0	-8х160	220	2,2	4,4	36	С 245 ГОСТ 19903-74*
	14	2	0	Гн.с60х3,5	1900	11,5	23		С 245 ГОСТ 30245-2003
	16	1	0	-4х54	114	0,2	0,2		С 245 ГОСТ 19903-74*
	17	2	0	-4х54	54	0,1	0,2		С 245 ГОСТ 19903-74*
	18	1	0	Гн.с60х3,5	1285	7,8	7,8		С 245 ГОСТ 30245-2003
				+ 1% напл. металла от эл. сварки			0,4		
Кр3	2	2	0	-8х160	220	2,2	4,4	41	С 245 ГОСТ 19903-74*
	14	2	0	Гн.с60х3,5	1900	11,5	23		С 245 ГОСТ 30245-2003
	15	1	0	Гн.с60х3,5	1800	10,9	10,9		С 245 ГОСТ 30245-2003
	16	1	0	-4х54	114	0,2	0,2		С 245 ГОСТ 19903-74*
	17	2	0	-4х54	54	0,1	0,2		С 245 ГОСТ 19903-74*
	19	2	0	Гн.с60х3,5	156	1	2		С 245 ГОСТ 30245-2003
Кр4	2	2	0	-8х160	220	2,2	4,4	41	С 245 ГОСТ 19903-74*
	14	2	0	Гн.с60х3,5	1900	11,5	23		С 245 ГОСТ 30245-2003
	16	1	0	-4х54	114	0,2	0,2		С 245 ГОСТ 19903-74*
	17	2	0	-4х54	54	0,1	0,2		С 245 ГОСТ 19903-74*
	19	2	0	Гн.с60х3,5	156	1	2		С 245 ГОСТ 30245-2003
	20	1	0	Гн.с60х3,5	1675	10,2	10,2		С 245 ГОСТ 30245-2003
Кр5	2	2	0	-8х160	220	2,2	4,4	37	С 245 ГОСТ 19903-74*
	14	2	0	Гн.с60х3,5	1900	11,5	23		С 245 ГОСТ 30245-2003
	16	1	0	-4х54	114	0,2	0,2		С 245 ГОСТ 19903-74*
	17	2	0	-4х54	54	0,1	0,2		С 245 ГОСТ 19903-74*
	19	2	0	Гн.с60х3,5	156	1	2		С 245 ГОСТ 30245-2003
	21	1	0	Гн.с60х3,5	1100	6,7	6,7		С 245 ГОСТ 30245-2003
				+ 1% напл. металла от эл. сварки			0,4		

				Данный чертеж не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без письменного согласия ООО "Архисол"				
				УНИ-2013-1408/7-КМД				
Изм.	Кол. ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разработ.	Баташов							
Проверил	Мысков							
Н.контр.	Сенаторов							
Тун 7						Стадия	Лист	Листов
						Р	11	
Стойка. Марка Ст1. Балки Б1-Б4. Кронштейны Кр1-Кр5.						ООО "Архисол"		
Формат А1								

1. Все сварные швы - по минимальной толщине свариваемых элементов.
2. Сварку производить электродами типа Э46 по ГОСТ9467-75*.
3. Все отверстия оговорены.
4. Монтажные схемы см. листы 2-3.