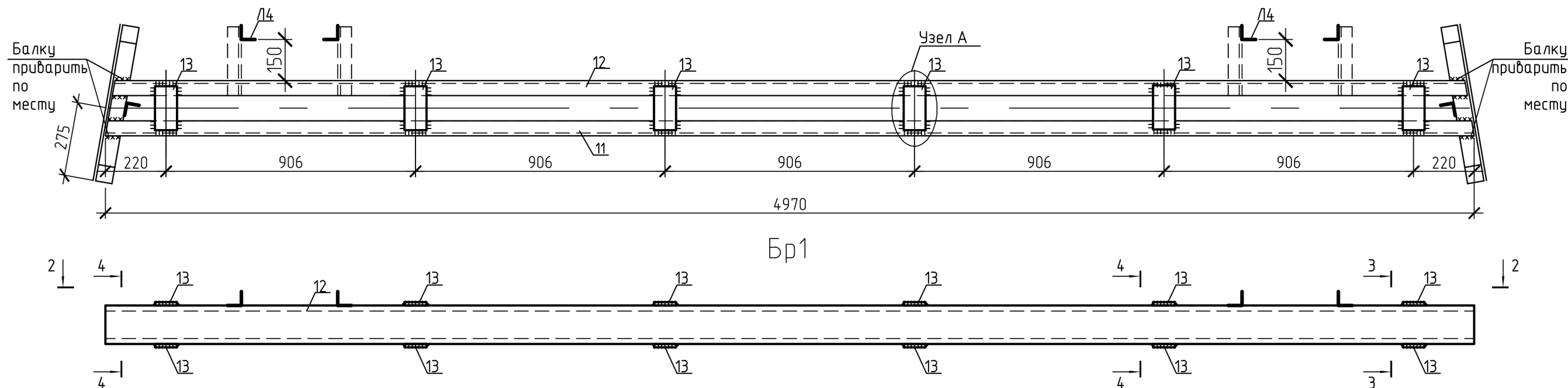
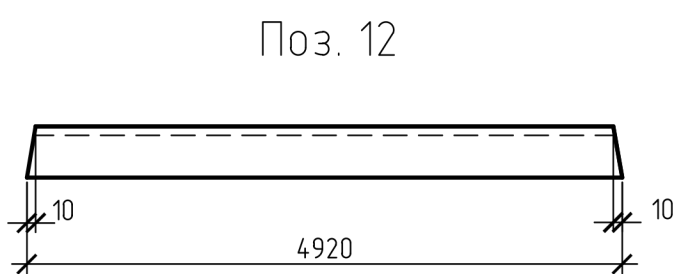
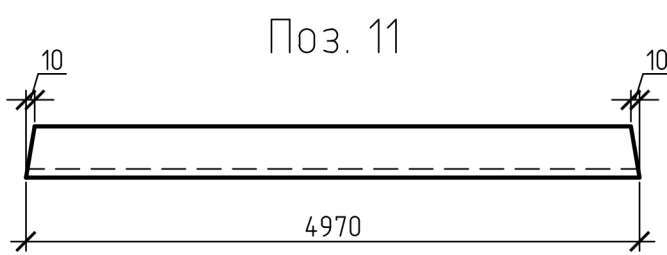
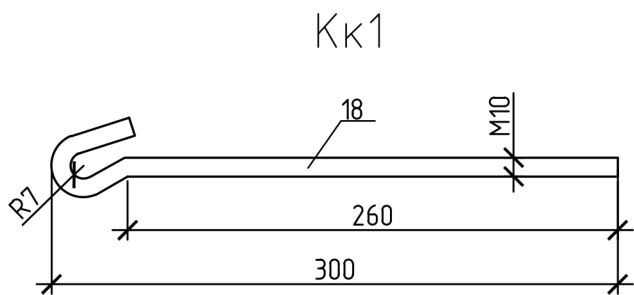
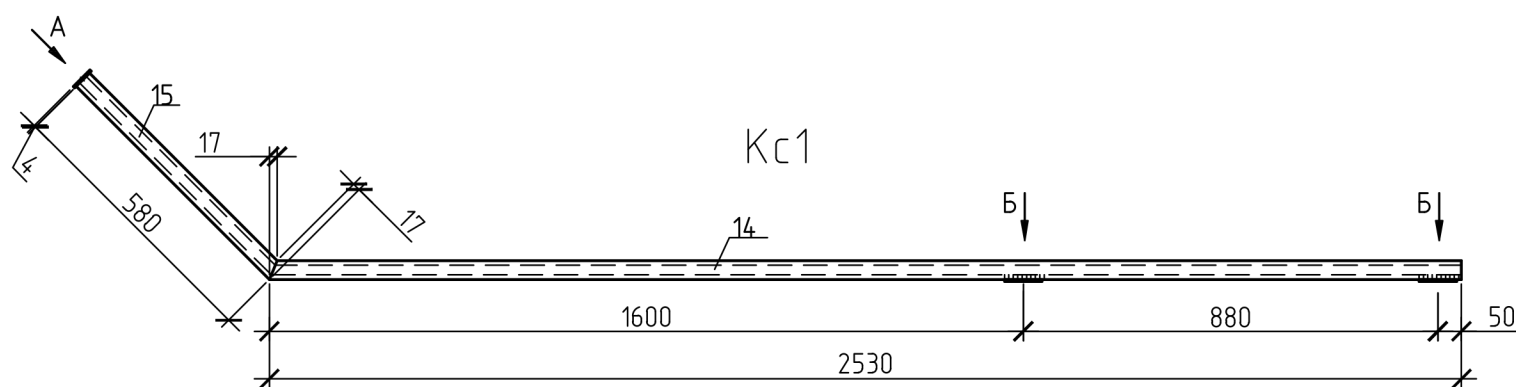
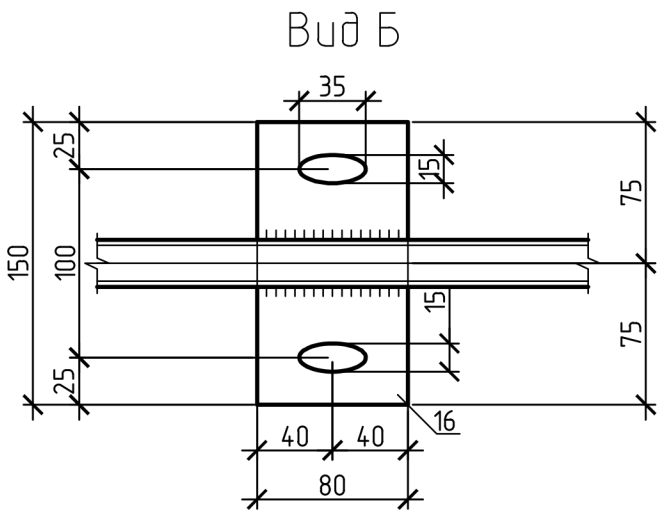
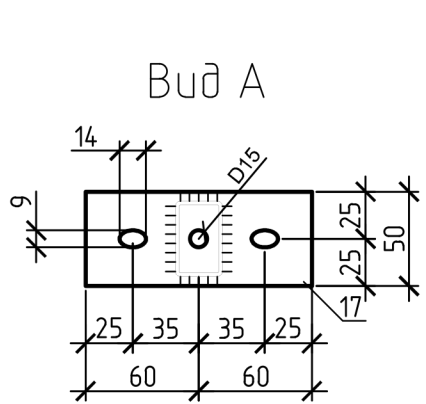
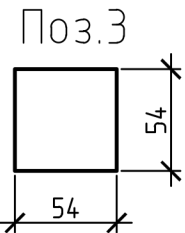
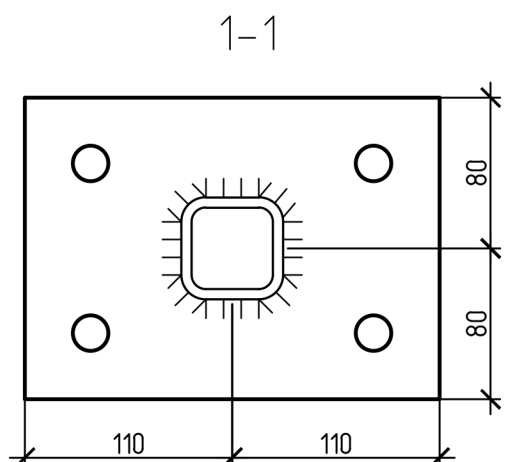
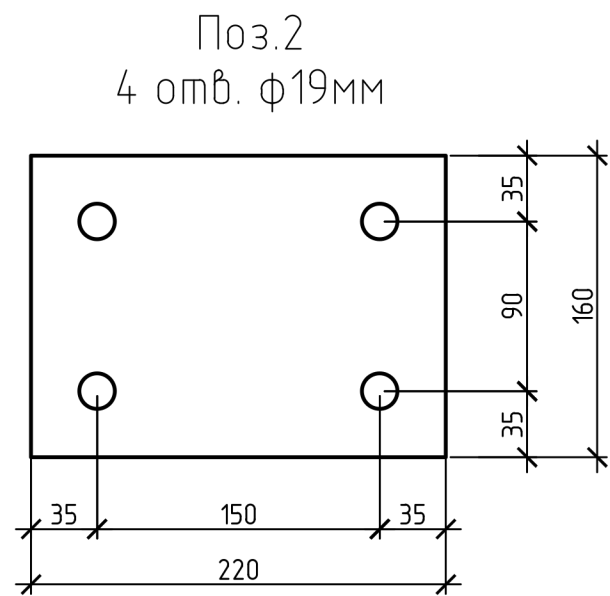




Кр6-Кр10

1,4,5,6,7

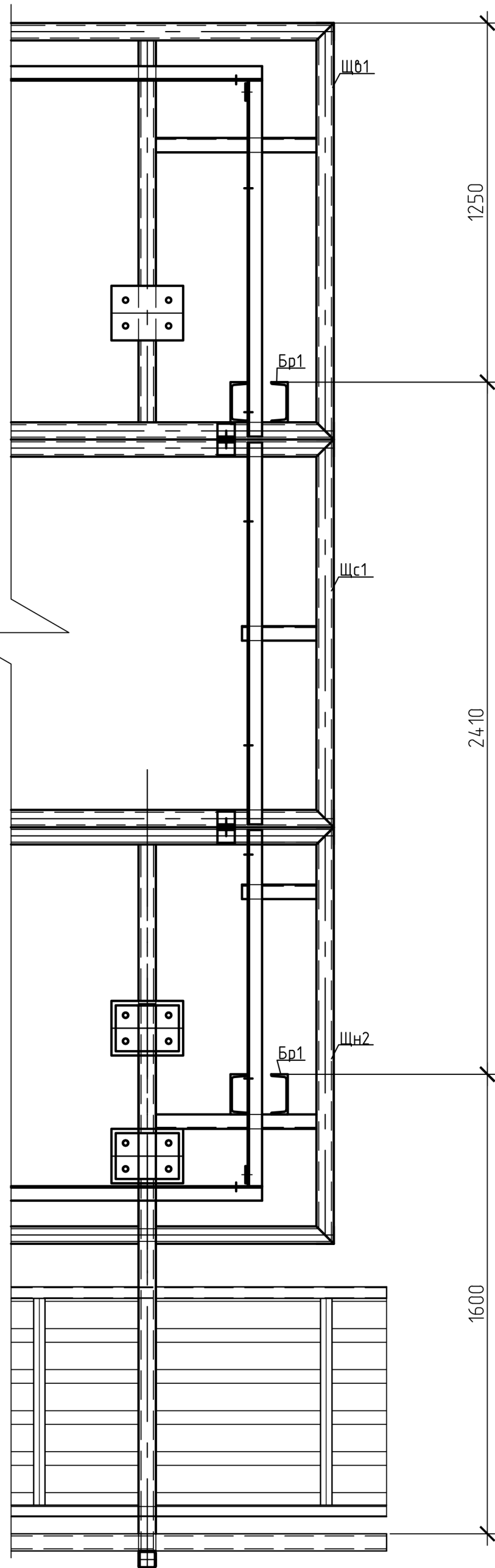
1005 (Кр6)

825 (Кр7)

850 (Кр8)

405 (Кр9)

385 (Кр10)



4-4

Верхняя
площадка
Мб1(Мб2)

10
Бр1

10
Бр1

Нижняя
площадка

Л4

20
Бр1

5100
5200

320
350
15

Спецификация на отправочный элемент.										
Марка	Поз	Кол., шт		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка или наименование стали	Примечание
		м	н			шт.	общ	элемент		
Кр6	1	1	0	Гн. а60х3,5	1005	6,1	6,1	8,4	С 245	
	2	1	0	-8*160	220	2,2	2,2		С 245	
	3	1	0	-4*54	54	0,1	0,1		С 245	
				напл. металл			0			
Кр7	2	1	0	-8*160	220	2,2	2,2	7,3	С 245	
	3	1	0	-4*54	54	0,1	0,1		С 245	
	4	1	0	Гн. а60х3,5	825	5	5		С 245	
				напл. металл			0			
Кр8	2	1	0	-8*160	220	2,2	2,2	7,4	С 245	
	3	1	0	-4*54	54	0,1	0,1		С 245	
	5	1	0	Гн. а60х3,5	850	5,1	5,1		С 245	
				напл. металл			0			
Кр9	2	1	0	-8*160	220	2,2	2,2	4,7	С 245	
	3	1	0	-4*54	54	0,1	0,1		С 245	
	6	1	0	Гн. а60х3,5	405	2,4	2,4		С 245	
				напл. металл			0			
Кр10	2	1	0	-8*160	220	2,2	2,2	4,6	С 245	
	3	1	0	-4*54	54	0,1	0,1		С 245	
	7	1	0	Гн. а60х3,5	385	2,3	2,3		С 245	
				напл. металл			0			
Л4	6	2	0	L50*5	5200	19,6	39,2	48,2	С 245	
	9	18	0	кр.12	320	0,3	5,4		С 245	
	10	4	0	L50*5	250	0,9	3,6		С 245	
				напл. металл			0			
Бр1	11	1	0	[14	4970	60,9	60,9	128,4	С 245	
	12	1	0	[14	4920	60,3	60,3		С 245	
	13	12	0	-6*80	160	0,6	7,2		С 245	
				напл. металл			0			
Кс1	14	1	0	ГН#40*25*2,5	2580	5,9	5,9	8,2	С 245	
	15	1	0	ГН#40*25*2,5	580	1,3	1,3		С 245	
	16	2	0	-4*80	150	0,4	0,8		С 245	
	17	1	0	-4*50	120	0,2	0,2		С 245	
Кк1				напл. металл			0	0,2		
	18	1	0	кр.10	340	0,2	0,2		С 245	
				напл. металл			0			
				напл. металл			0			

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол., шт	Масса, кг	
		шт.	общ.
Кр6	2	8,4	16,8
Кр7	2	7,3	14,6
Кр8	6	7,4	44,4
Кр9	2	4,7	9,4
Кр10	2	4,6	9,2
Л4	2	48,2	96,4
Бр1	2	128,4	256,8
Кс1	10	8	80
Кк1	96	0,2	19
Масса по чертежу			639

1. Все сварные швы - по минимальной толщине свариваемых элементов.
2. Сварку производить электродами типа Э46 по ГОСТ 9467-75*.
3. Все отверстия оговoreны.
4. Монтажные схемы см. листы 2-3.

						Данный чертеж не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без письменного согласия ООО "Архисол"					
						УНИ-2013-1408/7-КМД					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Туп 7			Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Мысков								Р	12	
Проверил	Баташов										
Н.контр.	Сенаторов										
						Кронштейны. Марки Кр6-Кр10. Лестница Л4. Балка Бр1. Кронштейн светильника Кс1. Крэк Кк1.			000 "Архисол"		
									Формат А1		