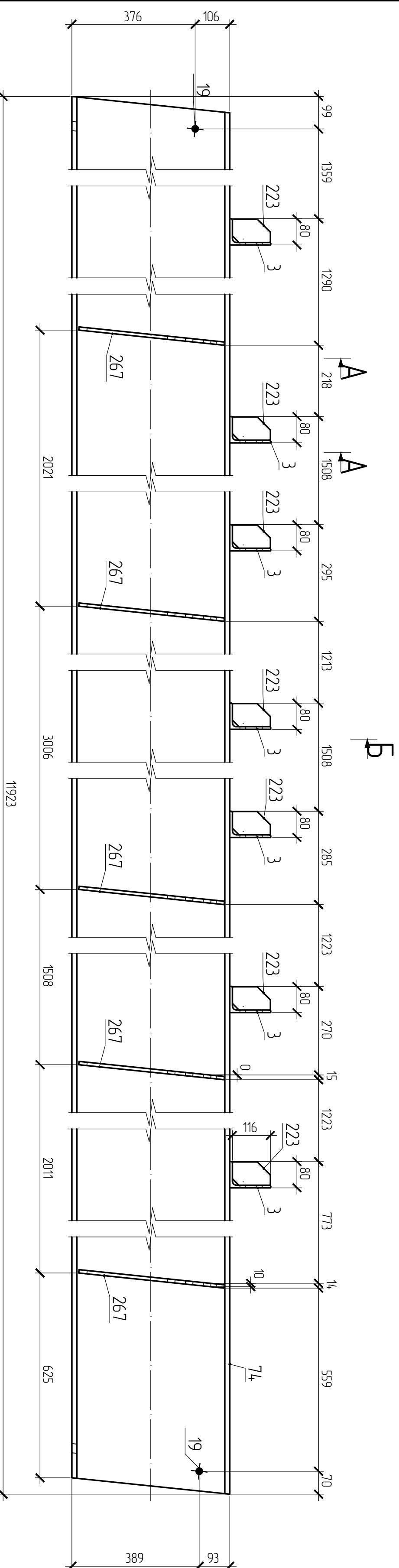
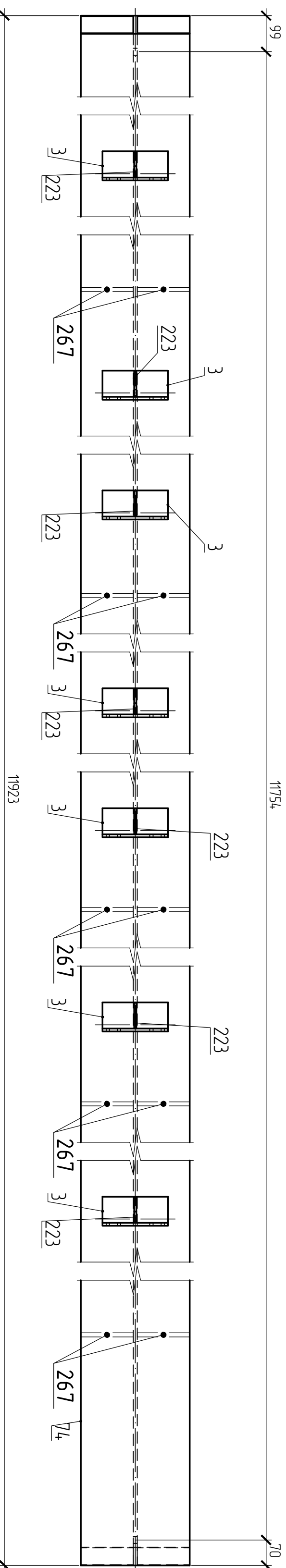
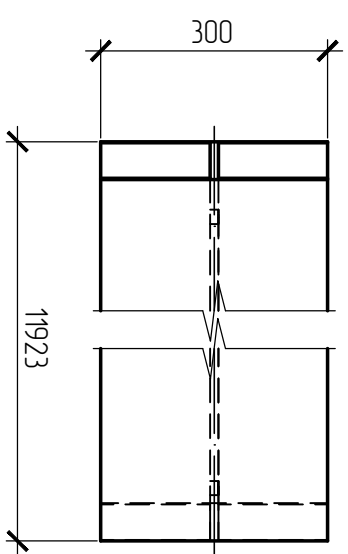
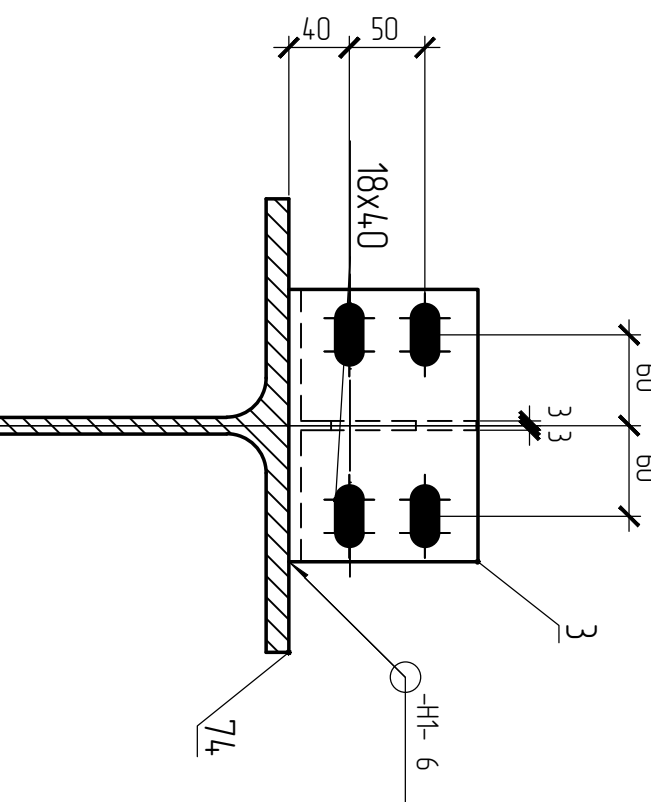
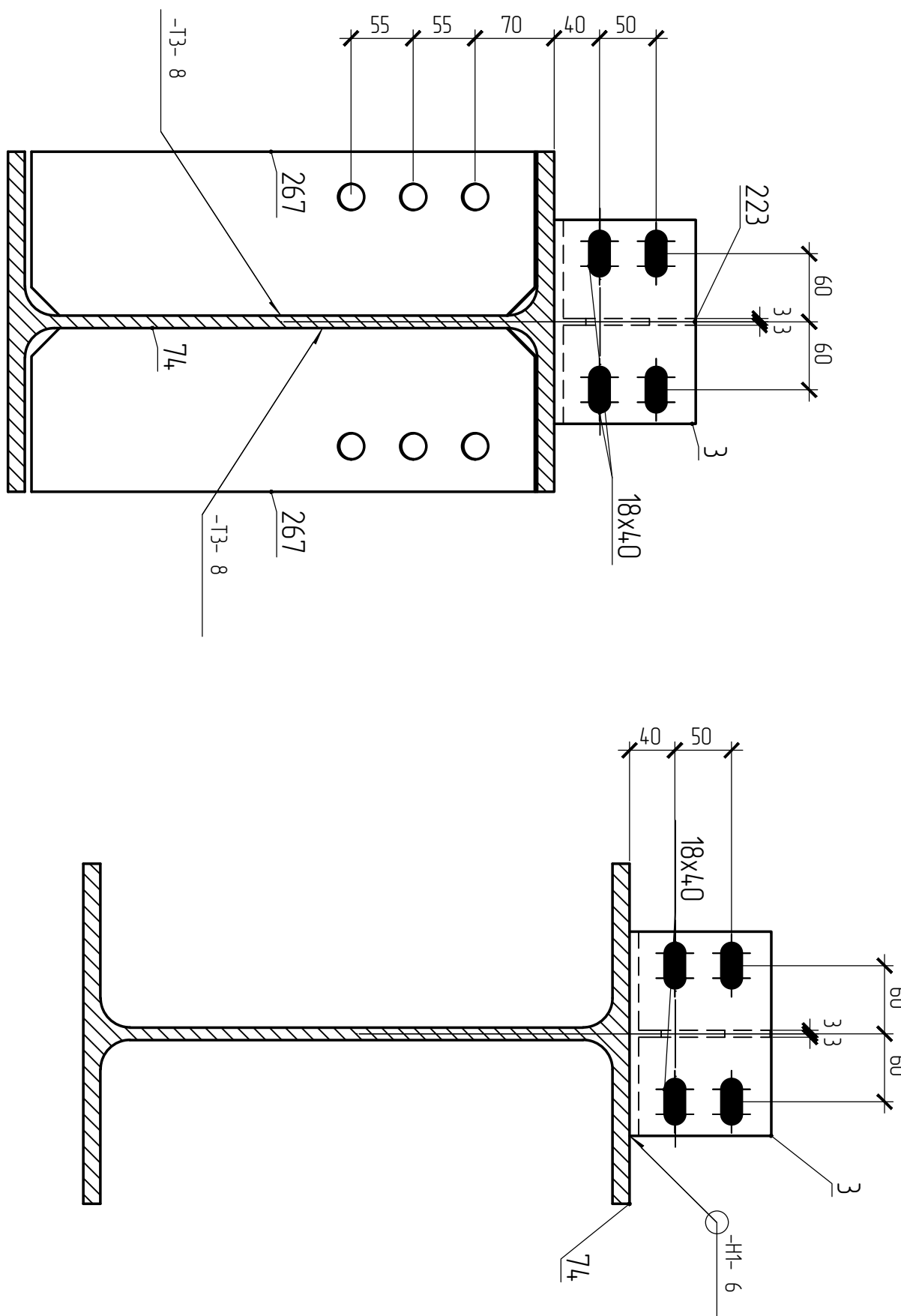


Мапка Б10-2 (1 шм.)

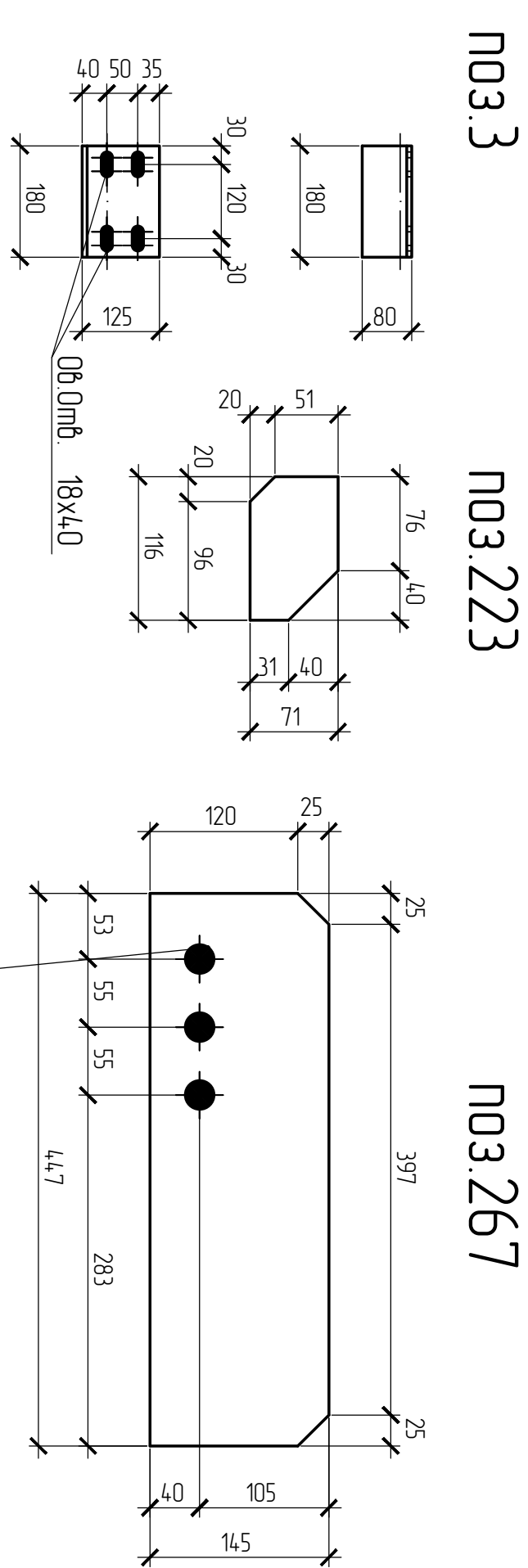
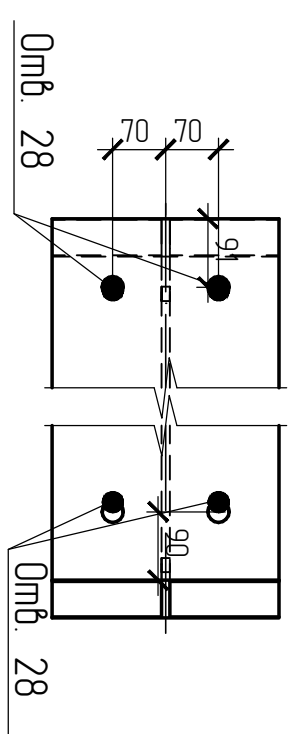
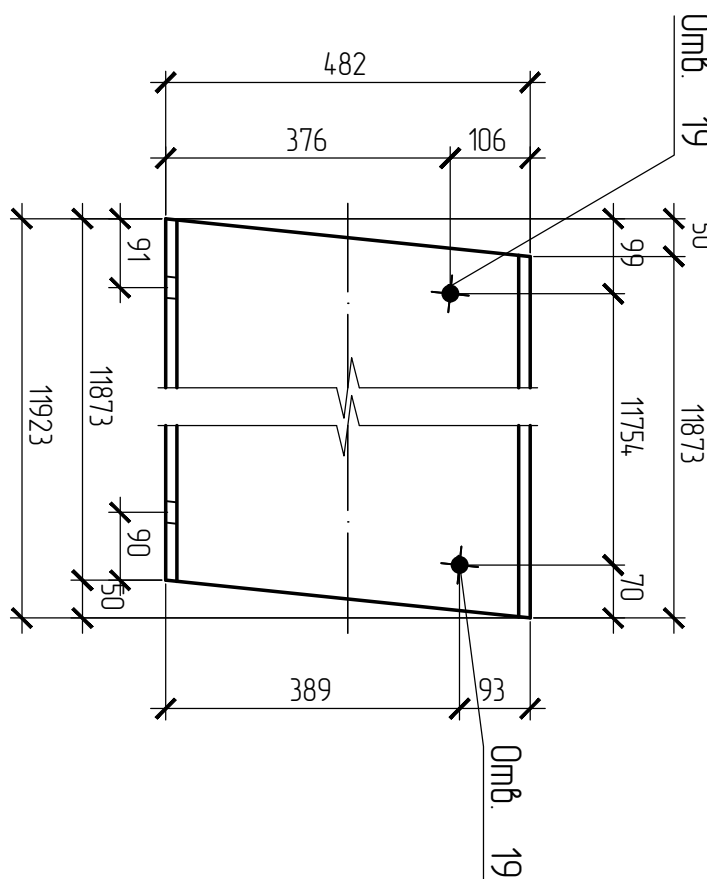


A - A

5-5



103.74



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка заво- да- теля	№ до- ку- мен- та	Кон-но шт- но- м	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка сплав	Примечание
					Общий вес	Вес шт.	Зав- кач- т		
БЮ-2	3 7		175x80x8	180	2,3	15,9		Зав- кач- т	
	74, 1		БЮШ	11923	13616	13616			С255
	223 7		- 71x6	116	0,4	2,7			С245
	267 10		- 145x10	44,7	5,1	50,7			С245

БЫДОНКА МЕТАЛЛА			
Идентификация	Вид металла	Материал смазку	Измерения
15001	13616	C255	
1.125x80x8	75.9	C255	
1+10	50.7	C245	
1+6	2.7	C245	
На чтение слова	11.3		
Итого:	1445.2		

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ			
Марка эже- ни- ма	Кон- до- им.	Вс, кс	
		общего эже- ни- ма	всех
Б-0-2	1	14,5,2	14,5,2
Общая вс		14,5,2	

- ГОСТ 2317-89 "Конструктивнi стальные ступицы валье"
- СТБ 303.01-98 "Изготовление и контроль качества стальных прокатных конструкций"
- СНПТ 3.03.01.87 "Небукое одаркостные конструкции"
- СНПТ 3.03.01.81 "Стальные конструкции"
- Размеры в ерках, выдолбит после сборки и сварки.
- Острые концы деталей и ответств припускать по R=1мм.
- Все металлогонимые окислы, эрозия, ГФ-02(1-2) спол
- Контроль сварных соединений в соответствии с ПД 03.06.03, нормы по ВК СТБ 303.01-98
- Сварку производить полуавтоматом в среде гелиевого газа по ГОСТ 14777-76
- Сварочный проволокой ГОСТ 2246-70
- Метода измерения швов не применяется на 80мм.

[illegible]

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N