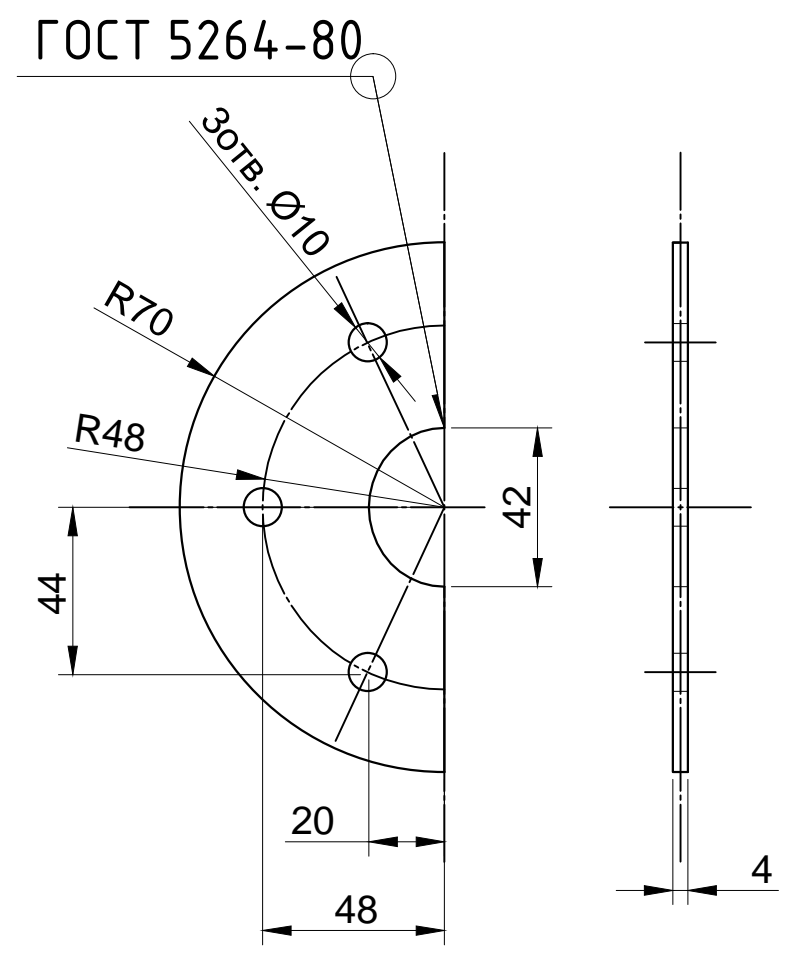


Узел 1 (1:2)

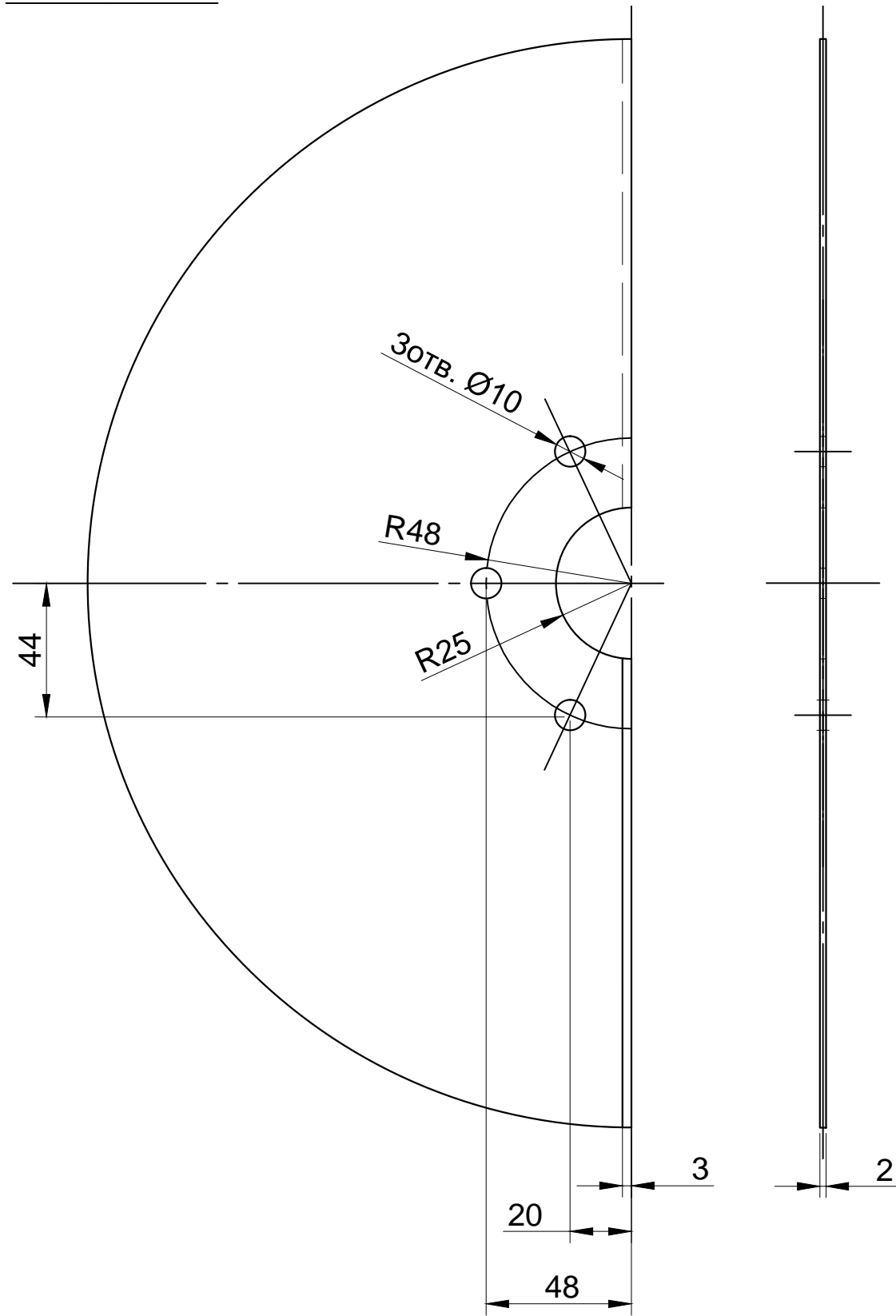


1. Ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку деталей производить по контуру примыкания.
3. Стальные элементы и сварные швы должны быть защищены двумя слоями эмали ПФ -115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ -021.

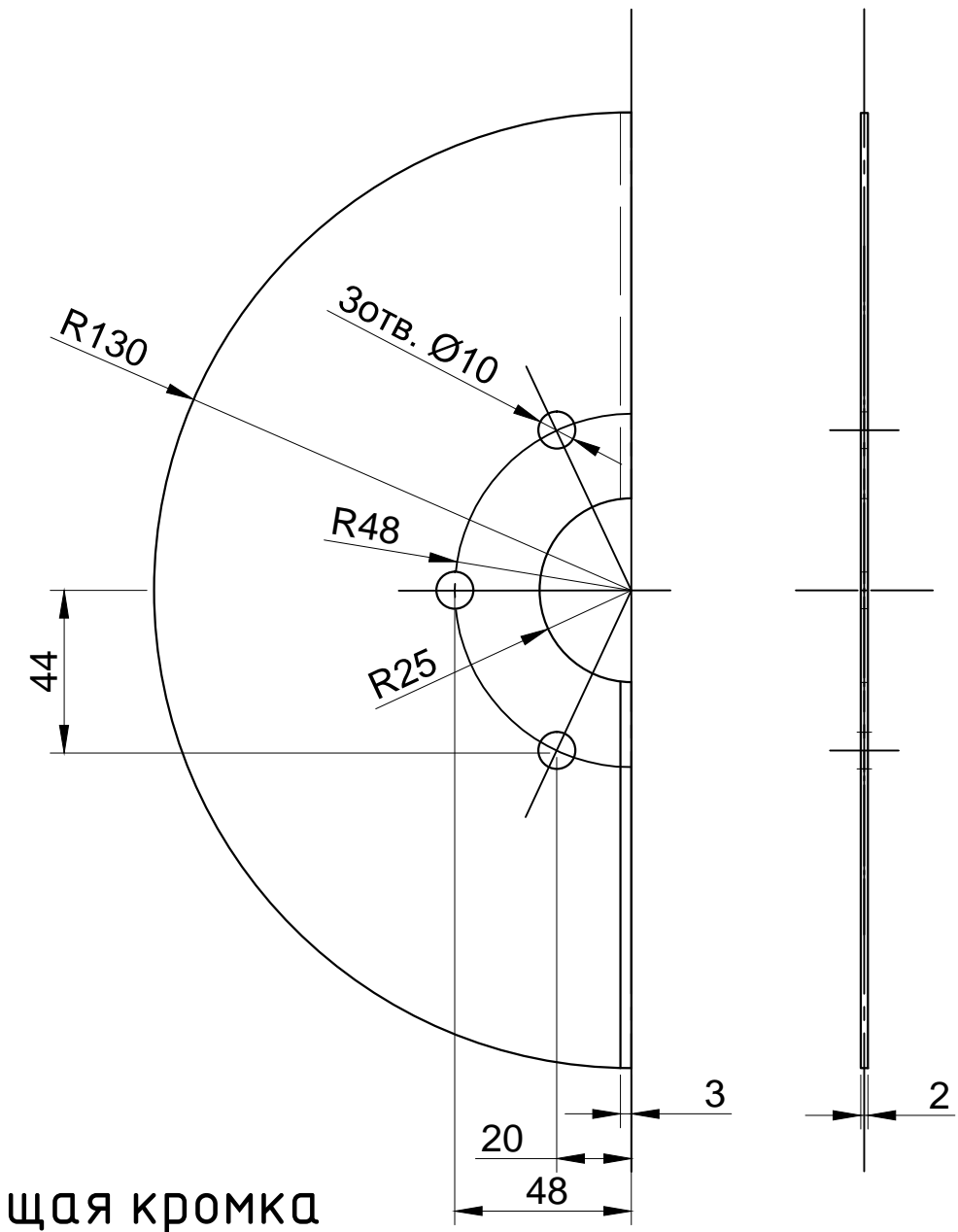
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------

Изм.	Колуч.	Лист	И док.	Подп.	Дата	Стойка винтовая	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Истомин О.Н.								1:5
Пров.							Лист 4	Листов 11	
Н.контр.									
Утв.									

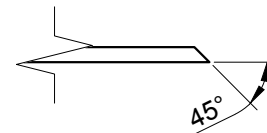
Нож 360



Нож 260



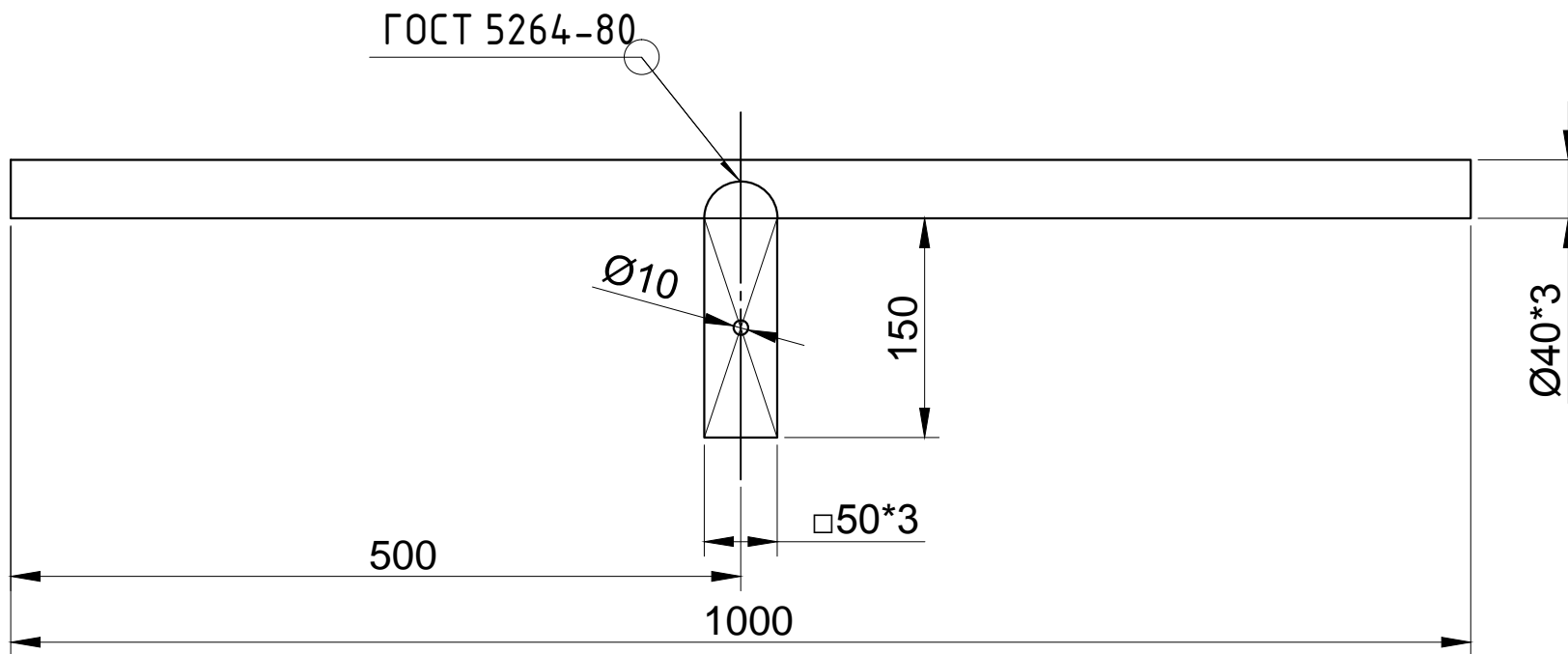
Режущая кромка



1. Стальные элементы и сварные швы должны быть защищены двумя слоями эмали ПФ -115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ -021.

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	<h2>Нож</h2>	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Истомин О.Н.							1:2
Пров.							Лист 5	Листов 11	
Н.контр.									
Утв.									

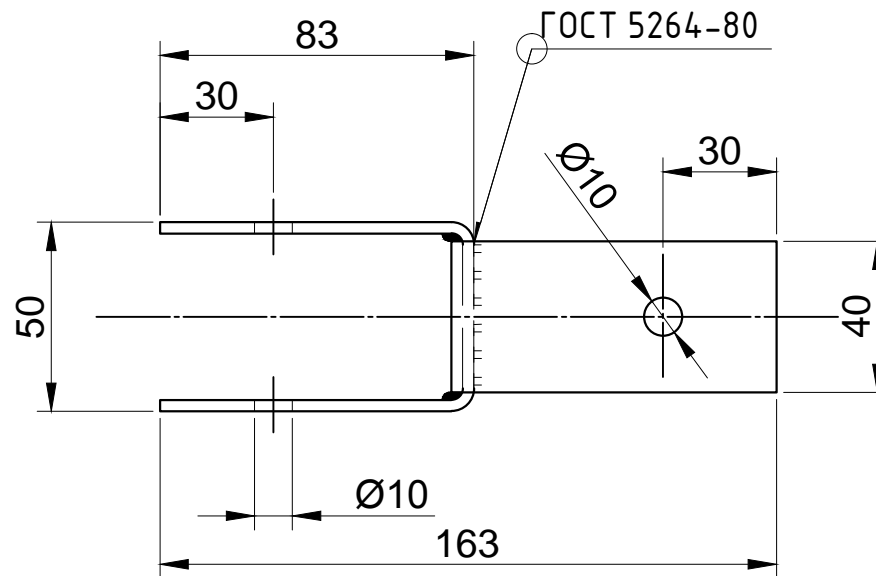


1. Ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку деталей производить по контуру примыкания.
3. Стальные элементы и сварные швы должны быть защищены двумя слоями эмали ПФ -115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ -021.

Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Изм.	Колуч.			Дата	
Разраб.					
Пров.					
Н.контр.					
Утв.					

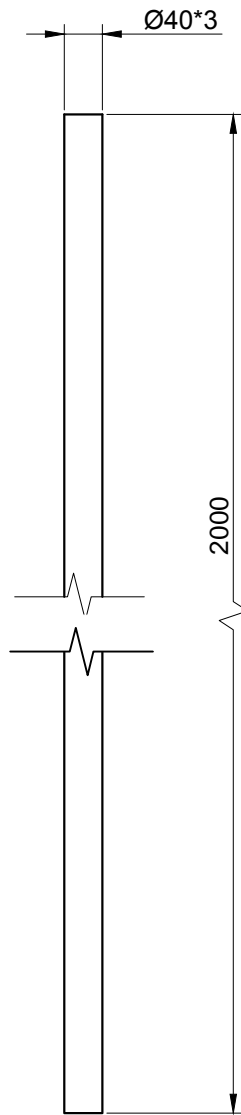
Ручка			Стадия	Масса	Масштаб
					1:5
			Лист 6	Листов 11	



1. Ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку деталей производить по контуру примыкания.
3. Стальные элементы и сварные швы должны быть защищены двумя слоями эмали ПФ -115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ -021.

Инв. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	

						<h1>Крепление</h1>	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Колуч.	Лист	И док.	Подп.	Дата				1:2
Разраб.	Исполнителю О.Н.								
Пров.									
							Лист 7	Листов 11	
Н.контр.									
Утв.									



1. Стальные элементы и сварные швы должны быть защищены двумя слоями эмали ПФ -115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ -021.

Инв. № подл.	Взам. инв. №						Крепление			Стадия	Масса	Масштаб
	Подпись и дата											1:8
Инв. № подл.	Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист 8			Листов 11		
	Разраб.		Истомин О.Н.									
	Пров.											
Инв. № подл.	Н.контр.						Лист 8			Листов 11		
	Утв.											

№ п.п.	Наименование	Размеры, м			Материал	Масса ед., кг	Итого масса ед., кг	Ед. изм.	Кол-во	Масса изд., кг
		длина	ширина (диаметр)	высота						
1	Стойка винтовая	1,60	0,04		Труба Ø40*3,0 по ГОСТ 3262-75	5,29	5,832	шт.	4	23,328
					Труба проф. 40x40*3 по ГОСТ 8639	0,492				
					Прокат листовой горячекатаный 4 мм по ГОСТ 19903-74	0,05				
2	Нож Ø260 мм		0,26	0,002	Прокат листовой горячекатаный 2 мм по ГОСТ 19903-74	0,4	0,400	шт.	8	3,200
3	Нож Ø360 мм		0,36	0,002	Прокат листовой горячекатаный 2 мм по ГОСТ 19903-74	0,6	0,600	шт.	8	4,800
4	Ручка	1,00	0,19	0,05	Труба Ø40*3,0 по ГОСТ 3262-75	2,737	3,337	шт.	1	3,337
					Труба проф. 50x50*3 по ГОСТ 8639	0,6				
5	Крепление	0,16	0,05	0,05	Полоса металлическая 40*4	0,529	0,529	шт.	4	2,116
6	Перекладина	2,00	0,04		Труба Ø40*3,0 по ГОСТ 3262-75	5,5	5,500	шт.	2	11,000

Примечание:

- * материалы требующие разового использования.
- ** материалы и оборудование приобретаемые у сторонних поставщиков.
- *** теоретическая масса и объем.
- Расчет выполнен без учета массы сварных соединений и покраски, составляющих до 5% массы элементов подвергшихся покраске и сварке.
- Расчет выполнен без учета стандартных изделий (гайки, болты, шайбы).

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Колуч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	Расчет материалов						Стадия	Масса	Масштаб					
Разраб.	Истомин О.Н.																		
Пров.																			
Н.контр.																			
Утв.																			