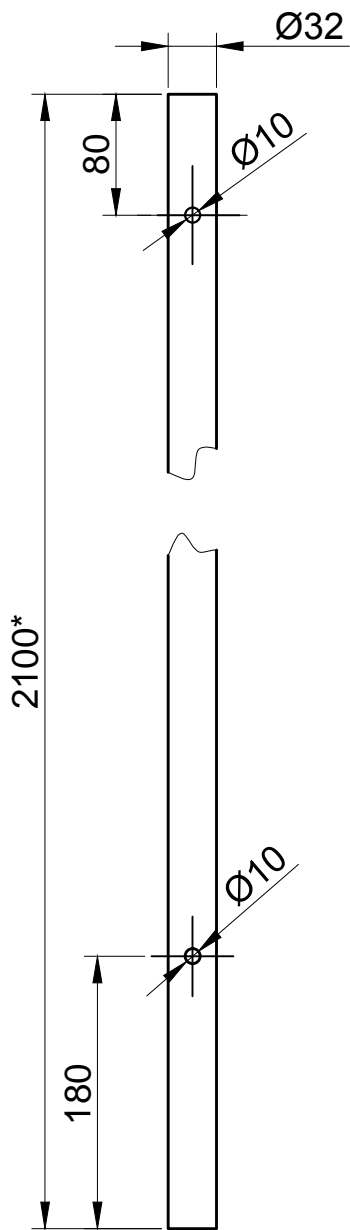


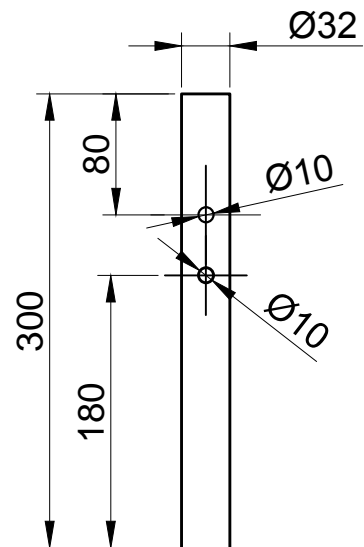
1. * Размер для справок.
2. Ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80.
3. Сварку деталей производить по контуру примыкания.
4. Стальные элементы и сварные швы должны быть защищены двумя слоями эмали ПФ -115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ -021.

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

						МСЛ. РРВк.00. КД			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Подставка опорная	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Истомин О.Н.								1:8
Пров.							Лист 2	Листов 6	
Н.контр.									
Утв.									

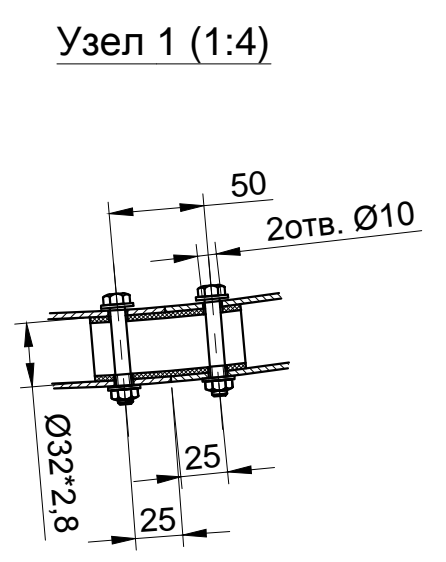
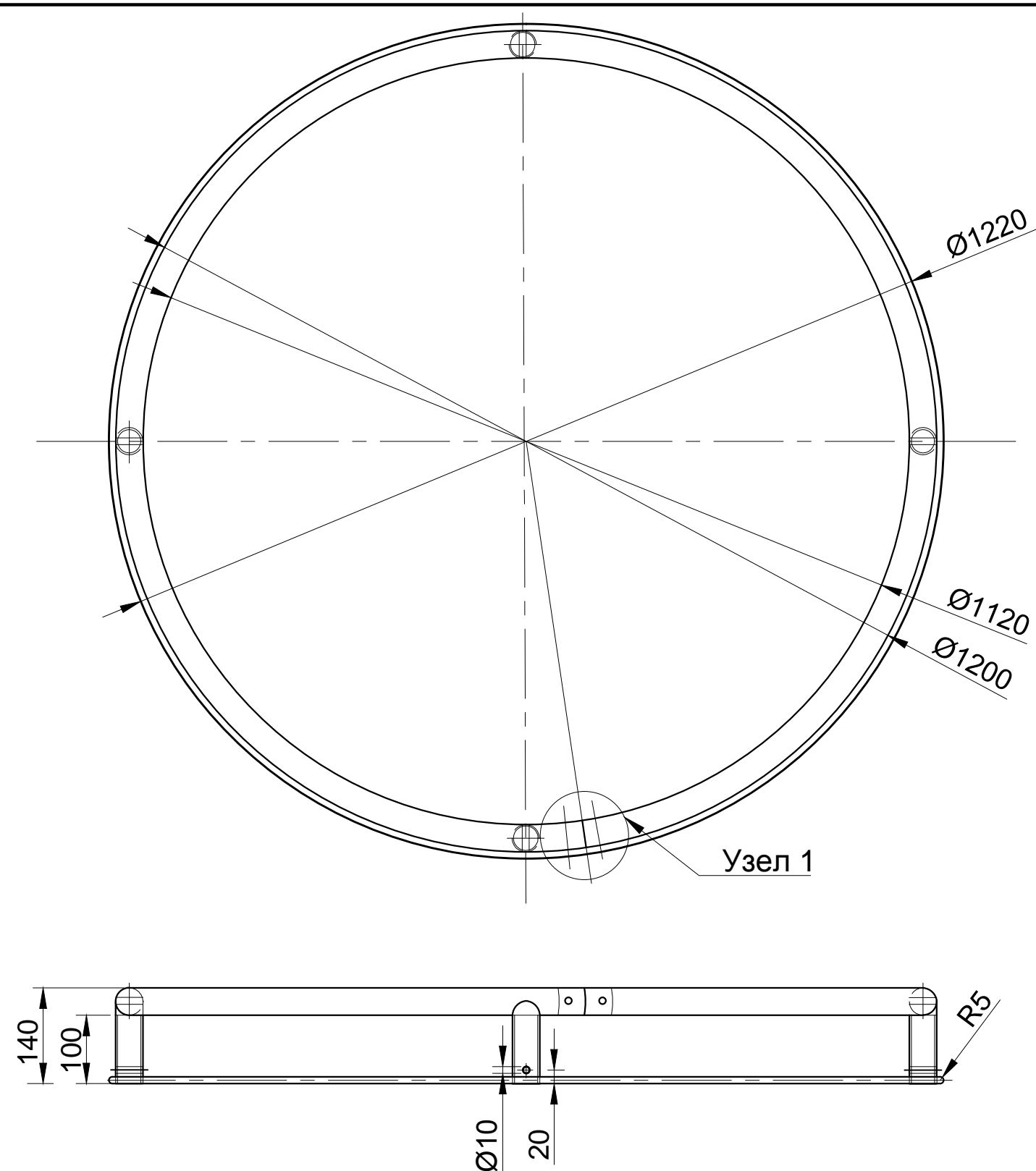


Стойка малая (1:5)



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

Взам. инв. №						МСЛ. РРВк.00. КД					
Подпись и дата											
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			1:5			
Разраб.		Истомин О.Н.									
Пров.											
Инв. № подл.						Лист 3			Листов 6		
Н.контр.											
Утв.											



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

						МСЛ. РРВк.00. КД			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Перекладина верная	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Истомин О.Н.							1:12
Пров.							Лист 4	Листов 6	
Н.контр.									
Чтв.									

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

№ п.п.	Наименование	Размеры, м			Материал	Масса ед., кг	Итого масса, кг	Ед. изм.	Кол-во	Всего масса изд., кг
		длина (диаметр)	ширина	высота						
1	Подставка опорная	1,22		0,24	Труба проф. 40x40*3 по ГОСТ 8639	12,70	15,00	шт	1	15,00
					Пруток \varnothing 10	2,30				
2	Перекладина верхняя	1,22		0,12	Труба проф. 40x40*3 по ГОСТ 8639	11,60	13,90	шт	1	13,90
					Пруток \varnothing 10	2,30				
4	Стойка	2,10		1,80	Труба круглая алюминиевая \varnothing 30*2	0,99	0,99	шт	4	3,96
5	Стойка малая	0,03		2,10	Труба круглая алюминиевая \varnothing 30*2	0,14	0,14	шт	4	0,56

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

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).

						МСЛ. РРВк.00. КД		
						Расчет материалов		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.				Истомин О.Н.				
Пров.								
Н.контр.								
Утв.								
						Лист 5	Листов 6	