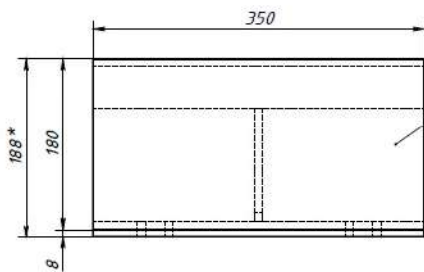


14-21.00.000

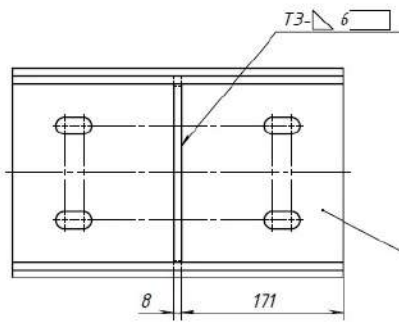
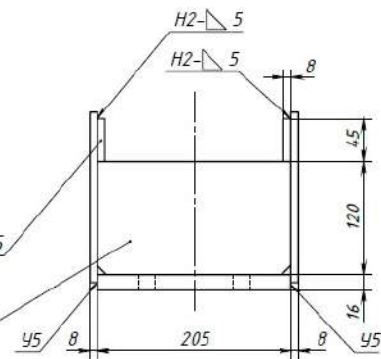
Деталь поз.2



Пластина 350x180x8
Лист Б-ПН-0-8
ГОСТ 19903-74
С255 ГОСТ 27772-2015

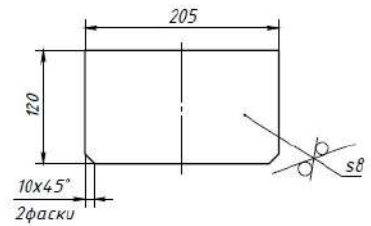
Полоса 350x45x8
Лист Б-ПН-0-8
ГОСТ 19903-74
С255 ГОСТ 27772-2015

Деталь А



Деталь по черт.:
ПП2-9-00.001

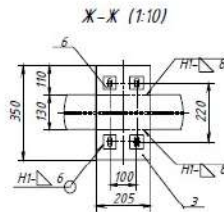
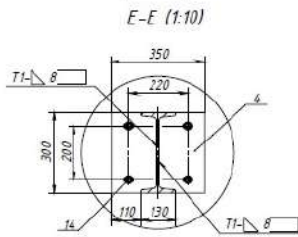
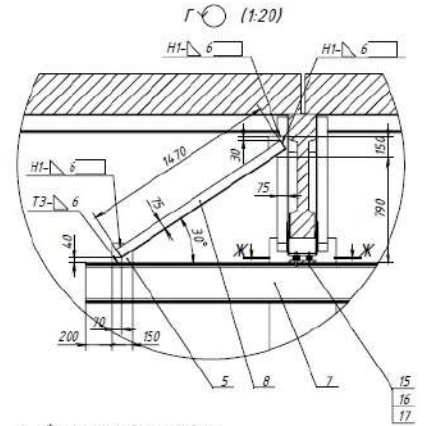
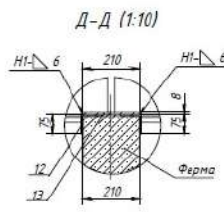
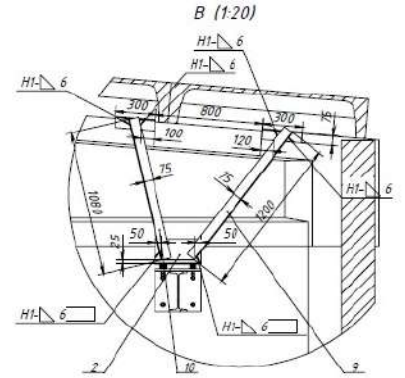
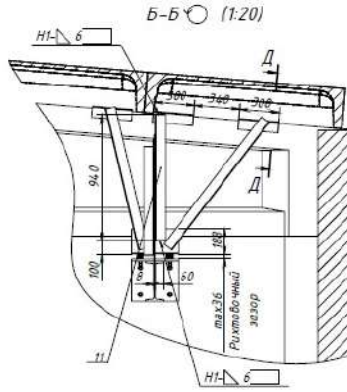
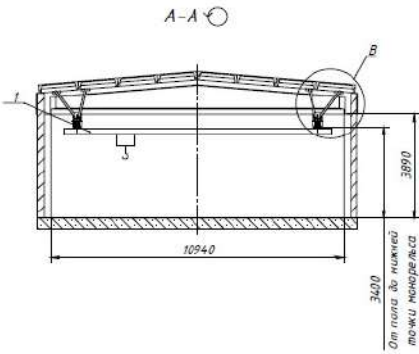
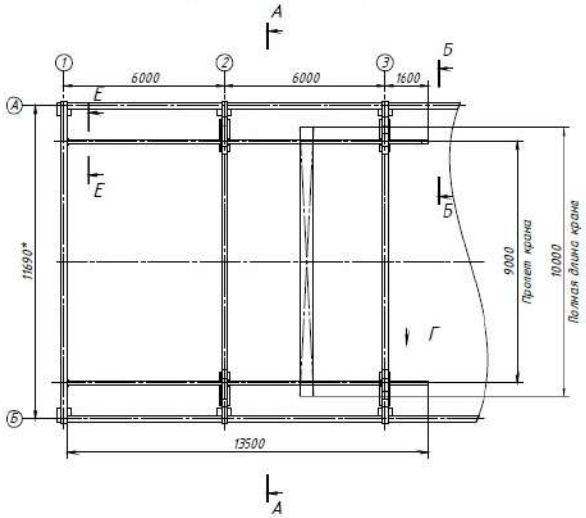
Деталь А
Лист Б-ПН-0-8
ГОСТ 19903-74
С255 ГОСТ 27772-2015



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

14-21.00.000

Схема расположения подкранового пути



- * - размер для справки.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Сварку стали производить электродом типа Э50А (УОНИ-13/55) по ГОСТ 9467-75.
- Контроль сварных соединений визуальным и измерением - 100%.
- Отверстия под анкеры поз. 14 сверлить на глубину не менее 100 мм.

					14-21.00.000		
					Схема подкранового пути		
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	Размер
					1	1775.04	1:100
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1	Листов 6	

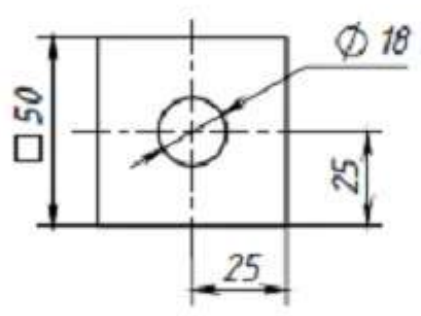
Спецификация

Лист № 1 из 6

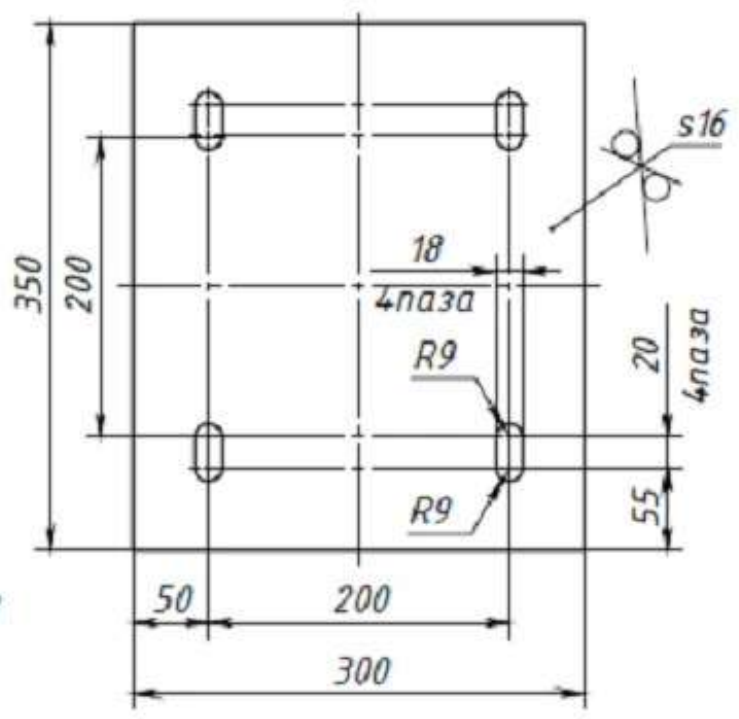
14-21.00.000

Деталь поз.4
Лист Б-ПН-0-16
ГОСТ 19903-74
С255 ГОСТ 27772-2015

Деталь поз.6
Лист Б-ПН-0-6*
ГОСТ 19903-74
С255 ГОСТ 27772-2015

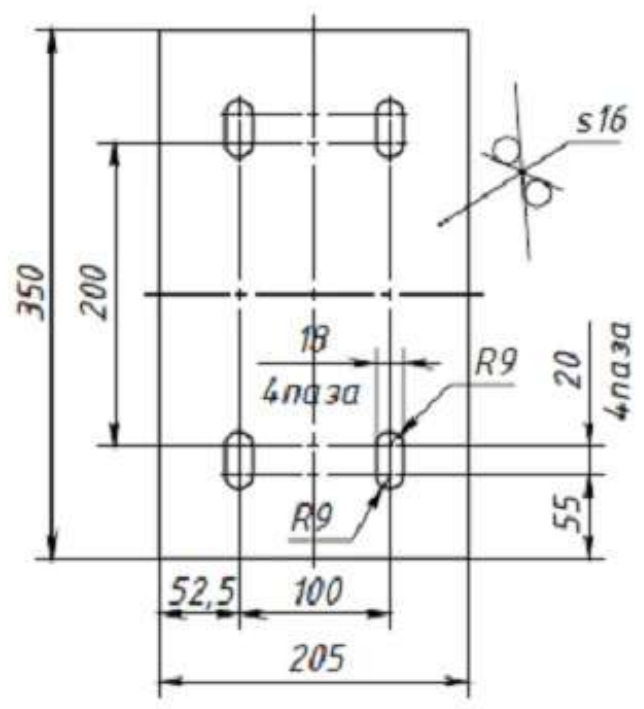
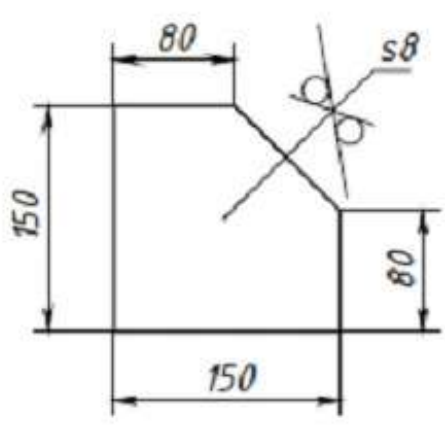


* - окончательную толщину определить из условия выравнивания путей



Деталь поз.3
Лист Б-ПН-0-16
ГОСТ 19903-74
С255 ГОСТ 27772-2015

Деталь поз.5
Лист Б-ПН-0-8
ГОСТ 19903-74
С255 ГОСТ 27772-2015



Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Изм. № подл.
Изм. инв. №
Изм. № дубл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

14-21.00.000

Лист
2