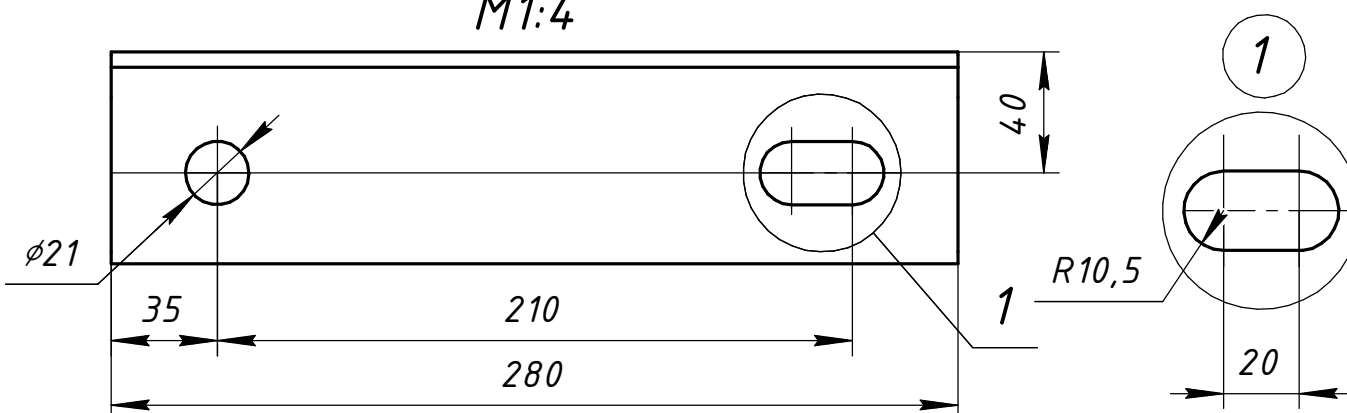
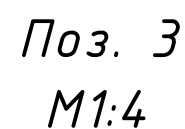
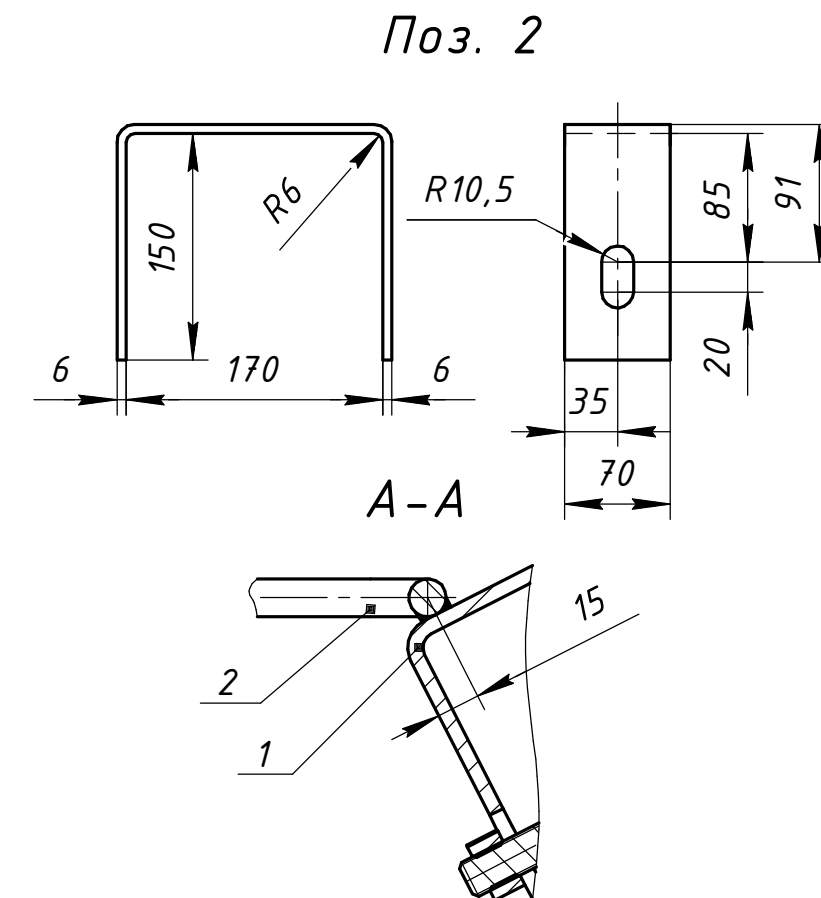




1. Зварні шви варити електродом Е42 ГОСТ 9467-75.
2. Захист від корозії виконати згідно СНиП 2.03.11-85 методом гарячого цинкування за товщини 60 мкм, або лаком БТ-577 ГОСТ 5671-79 за два рази.

				ЗМ.	КІЛЬК.	АРК.	П-ВІД.	ПІСЬМЕ	ДАТА
Прив'язаний				Розробив		Ястреба		<i>Я</i>	04.2
				Перевірів		Воевода		<i>В</i>	04.2
				Н.контр.		Велещук		<i>В</i>	04.2
Інв. №				ГІП		Корсак		<i>К</i>	04.2

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка					
		Деталі							
1		Штаба $\frac{6 \times 70 \text{ ГОСТ } 103-76^*}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88} \text{ L}=480$	1	1,6 кг					
2		Круг $\frac{\phi 20 \text{ ГОСТ } 2590-88}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88} \text{ L}=630$	1	1,5 кг					
3		Кутик $\frac{75 \times 5 \text{ ДСТУ } 2251-93}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88} \text{ L}=280$	1	1,6 кг					
		Стандартні вироби							
4		Болт М20х240 ГОСТ 7798-70	1	0,4 кг					
5		Гайка М20 ГОСТ 5915-70	3	0,04 кг					
6		Шайба 20 Гост 6958-78*	3	0,01 кг					
		20.24.ПЛІ/КМ-01							
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Конструкції металеві	Стадія	Маса	Масштаб
Розробив	Ястреба				04.24		Р	5,3	1:5
Перевірів	Воєвода				04.24				
Н.контр.	Велещук				04.24		Аркуш 1	Аркушів 1	
						Кронштейн ЧЗ		ТОВ "ЕНЕРГОЛІГА" Київ 2024	
ГІП	Корсак				04.24				