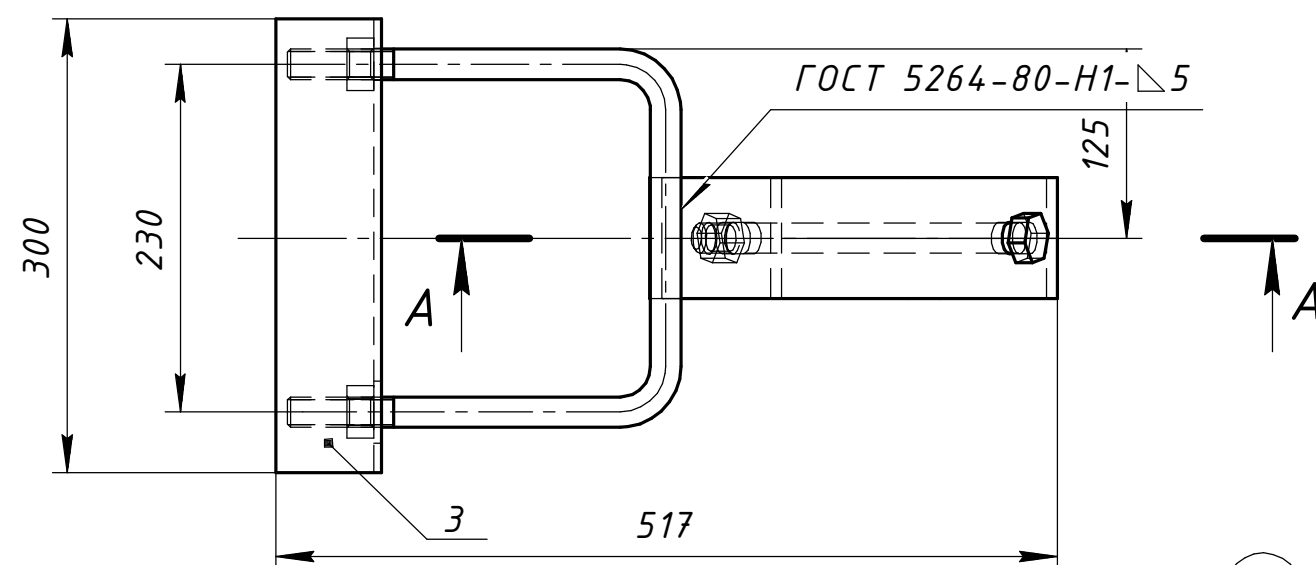
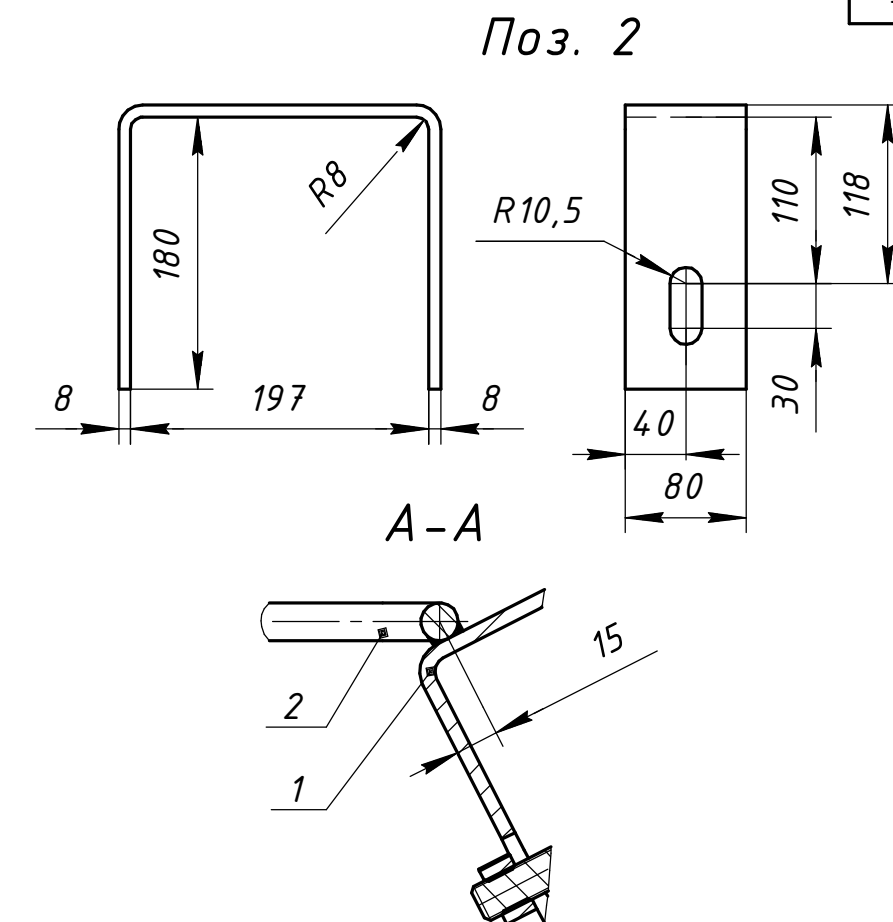
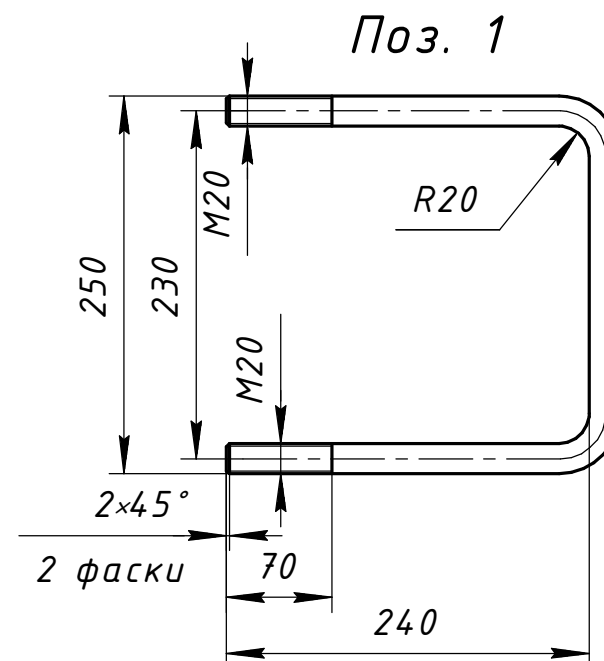
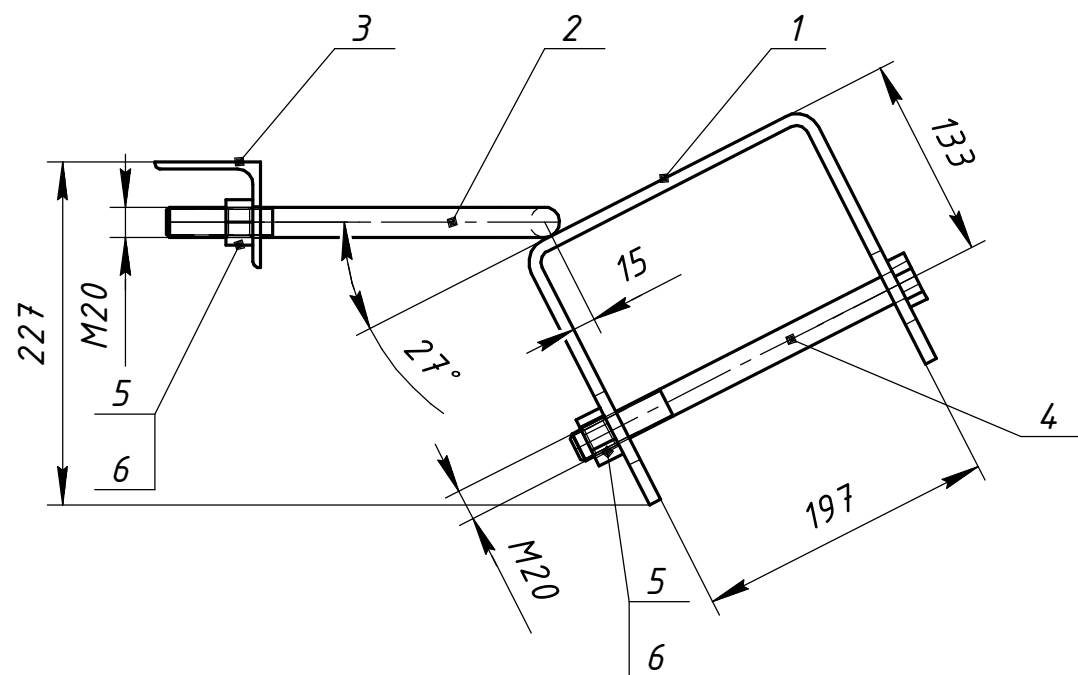
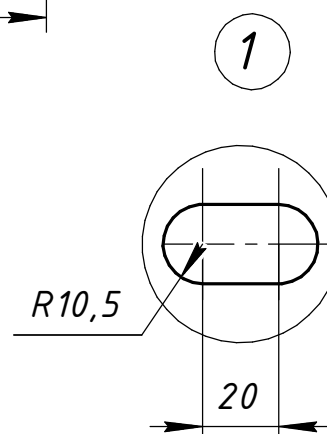
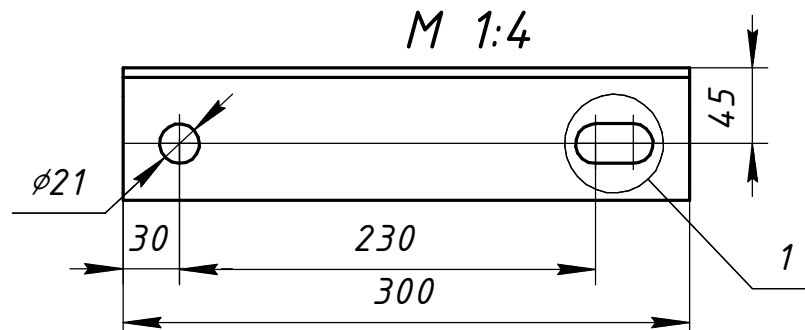




Поз. 3
М 1:4



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

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
		Деталі		
1		Штаба $\frac{8 \times 80 \text{ ГОСТ } 103-76^*}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88} L=560$	1	2,8 кг
2		Круг $\frac{\phi 20 \text{ ГОСТ } 2590-88}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88} L=705$	1	1,8 кг
3		Кутик $\frac{75 \times 5 \text{ ДСТУ } 2251-93}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88} L=300$	1	1,74 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-02

						Конструкції металеві	Стадія	Маса	Масштаб
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата		Р	6.9	1:5
Розробив	Ястреба			<i>Ястреба</i>	04.24				
Перевірів	Воєвода			<i>Воєвода</i>	04.24				
Н.контр.	Велешук			<i>Велешук</i>	04.24	Аркуш 1	Аркушів 1		
						Кронштейн У4		ТОВ "ЕНЕРГОЛІГА Київ 2024	
ГІП	Корсак			<i>Корсак</i>	04.24				