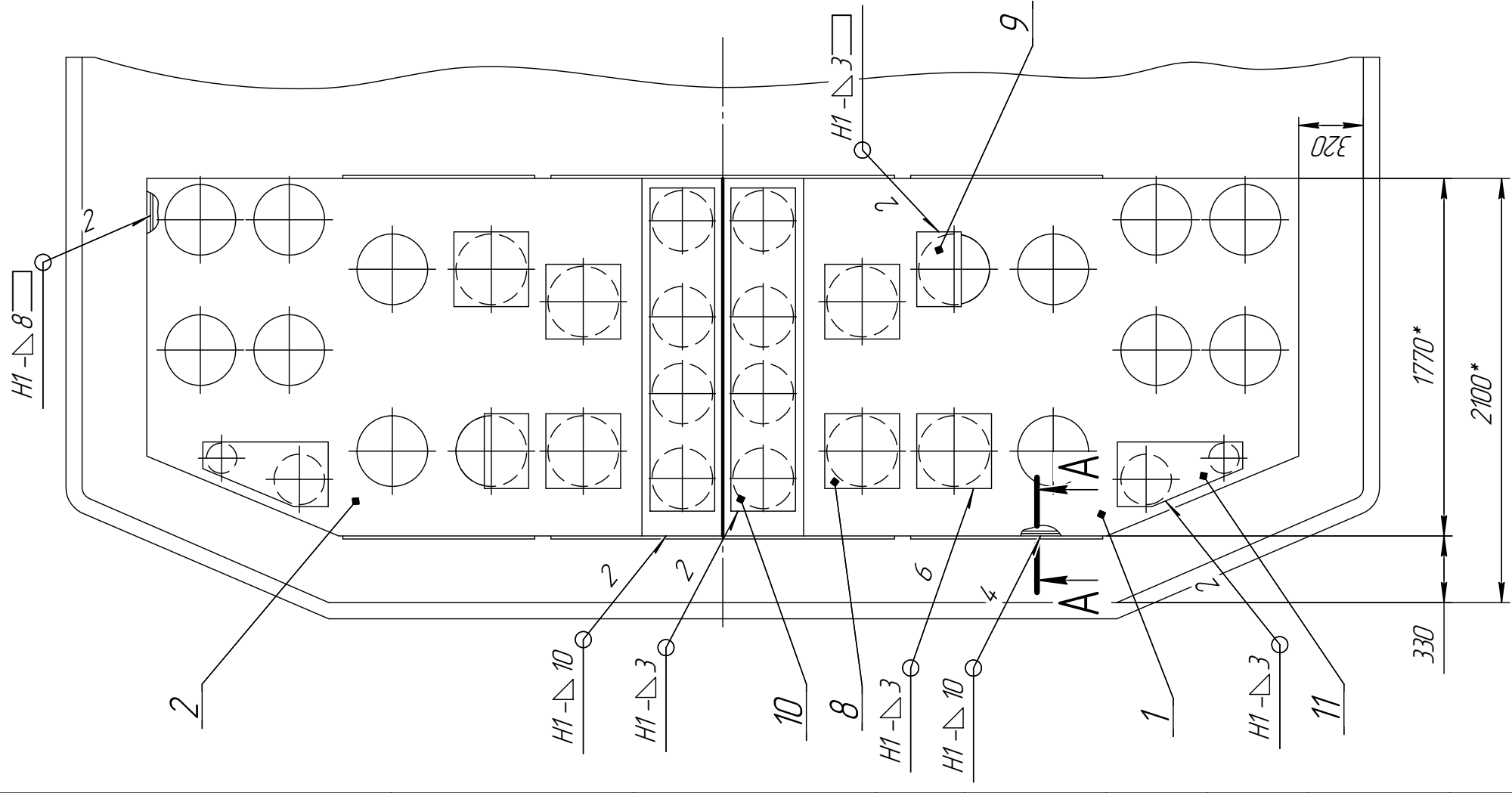


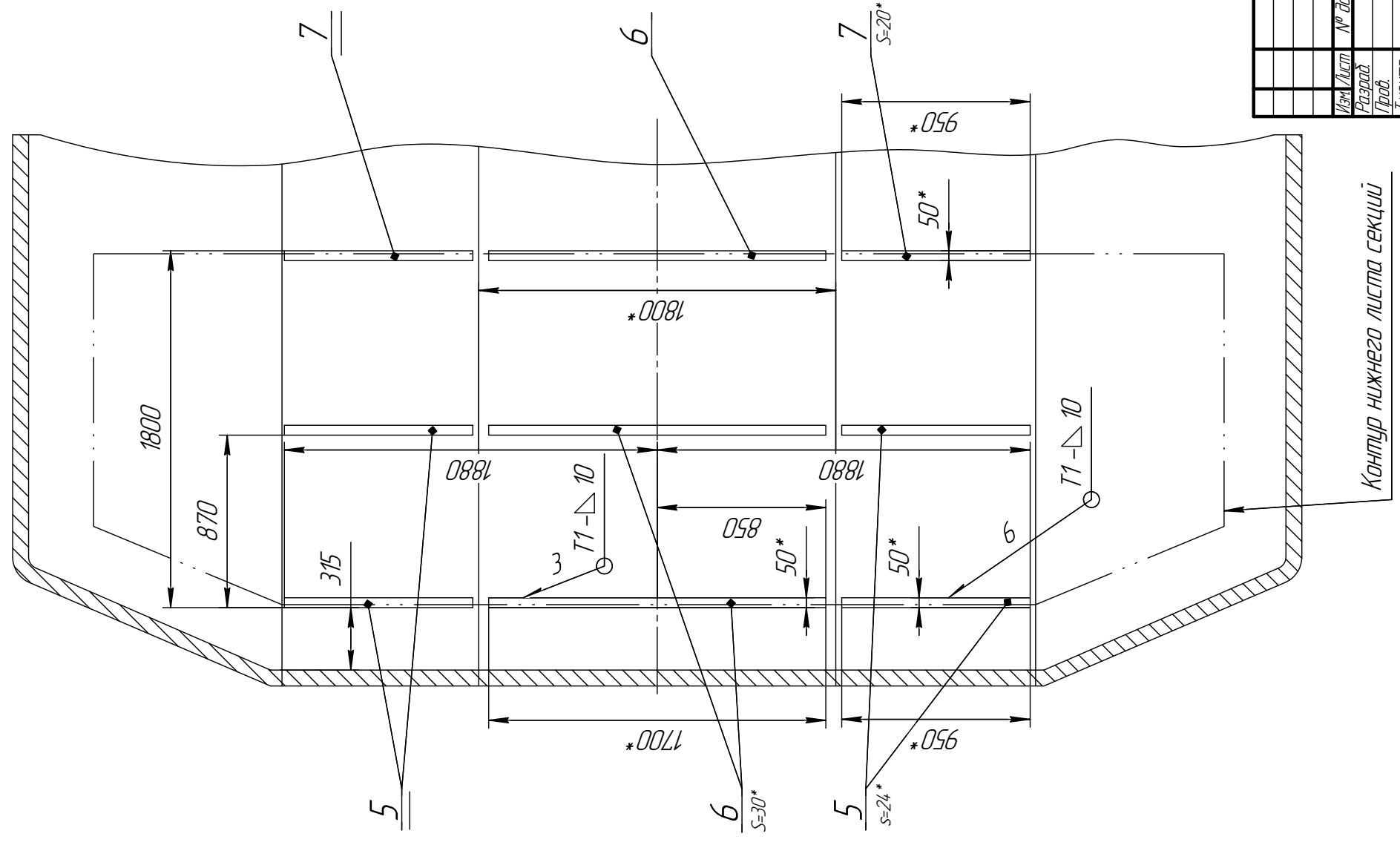
3536.00.16.000-07

Вид сверху на платформу

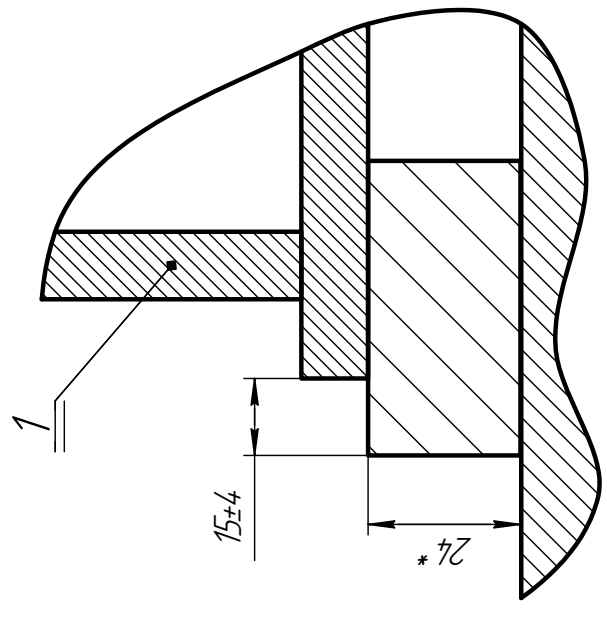


Расположение пластиков

Секции поз.1 и 2 не показаны



A-A(1:1)



- 1 *Размеры для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров - ±5мм.
- 3 Все сварные швы выполняются на монтаже.
- 4 Сварка ручная дуговая.
- 5 Сварку производить электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
- 6 Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 24.94.001-90.
- 7 Масса наплавленного металла 20 кг.
- 8 Положение пластиков поз. 5,6,7 уточнить на монтаже.
- 9 Приварку листов поз. 8,9,10,11 выполнять после загрузки балласта.

Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	3536.00.16.000-07	
Разработ.	Провер.	Исполн.			Установка корпусов противовесов	Лист
Т.контр.					КБ-1	Листов 1
Н.контр.					ИЗ-КАРТЭКС	Формат А2
Учб.						
Масса	3860	Масштаб	1:1			