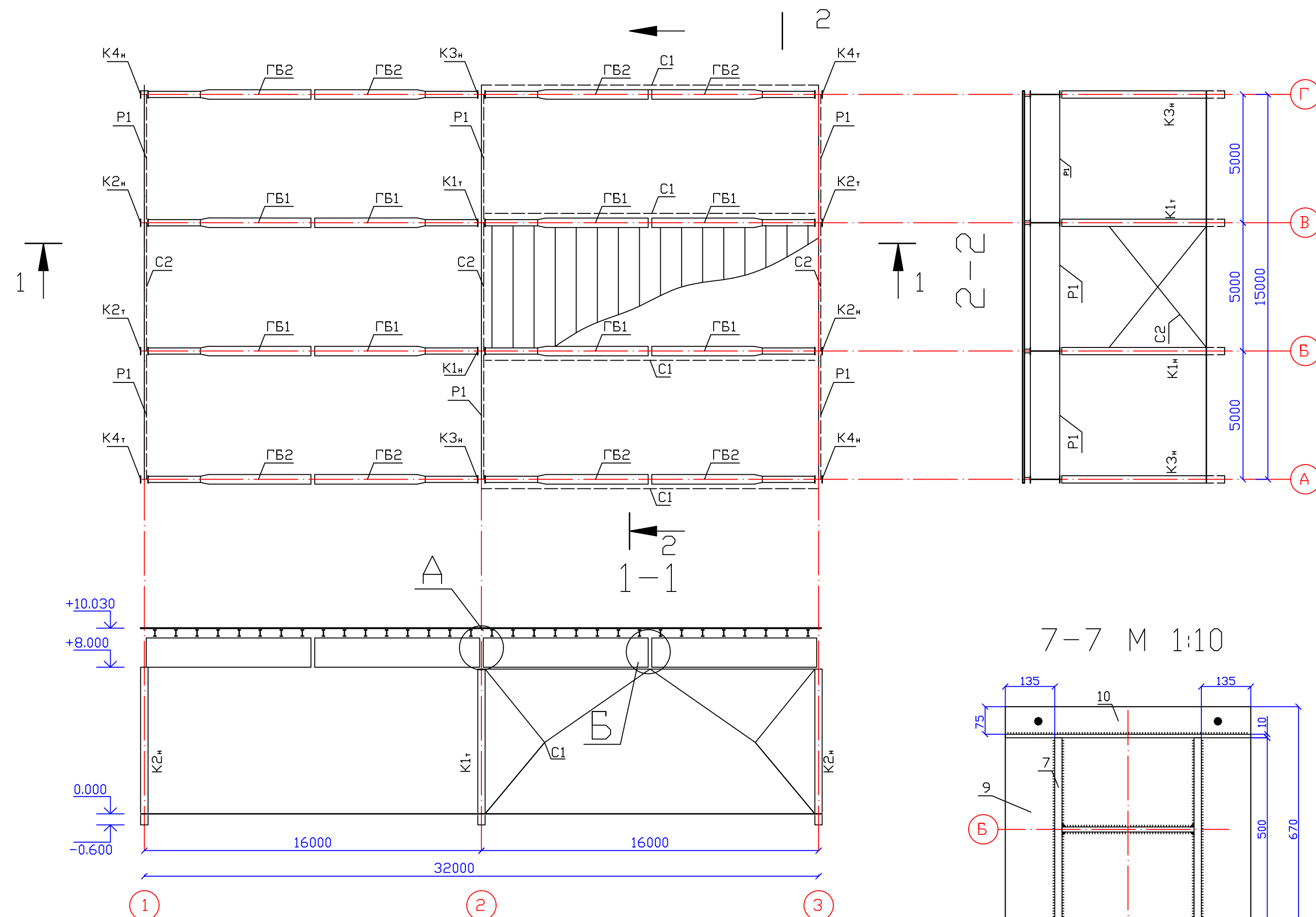
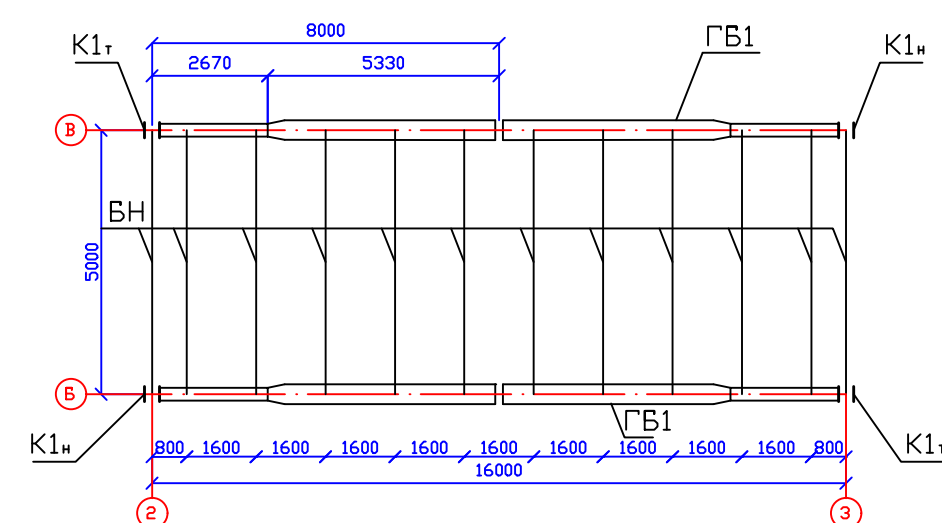


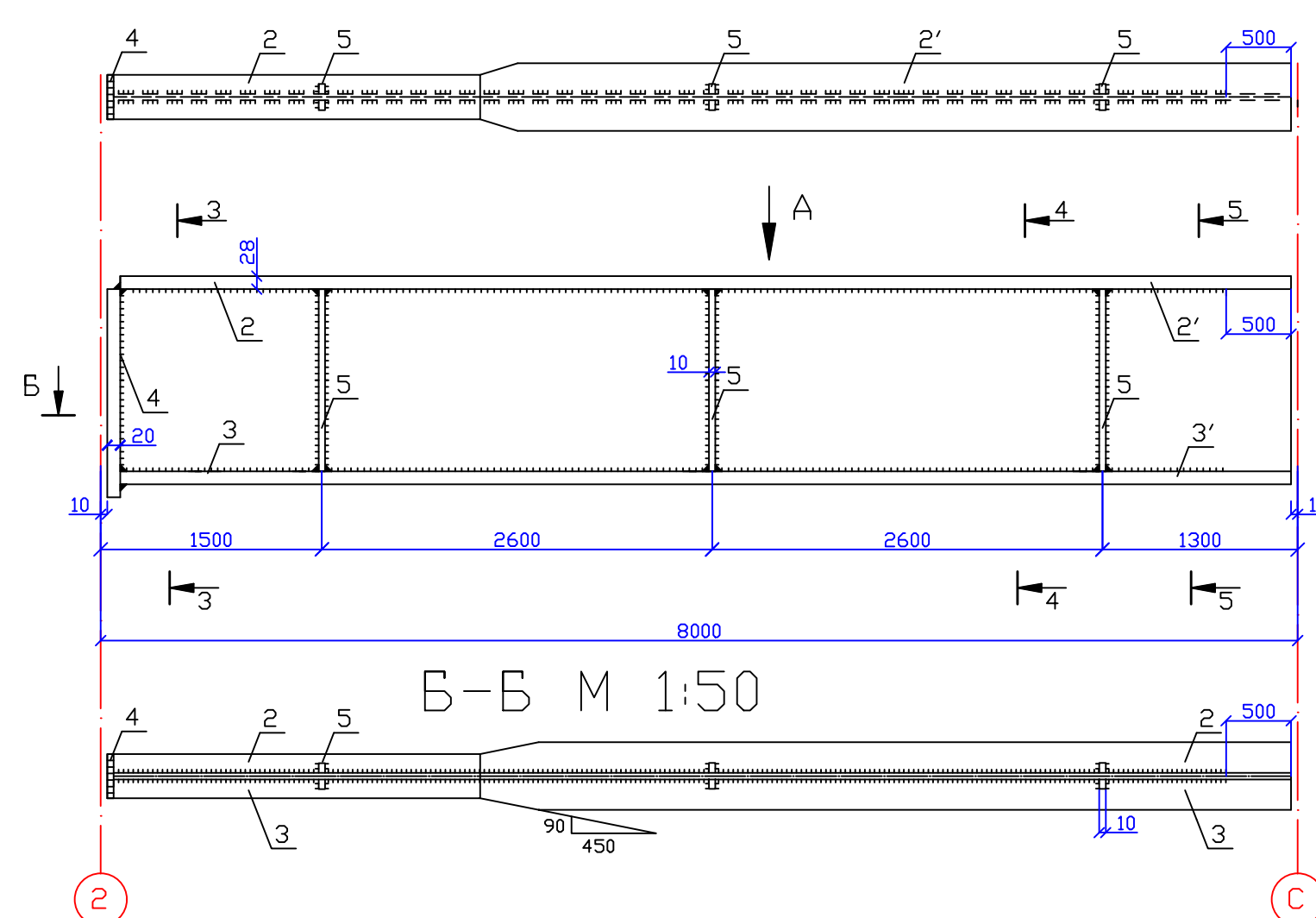
Монтажная схема М 1:200



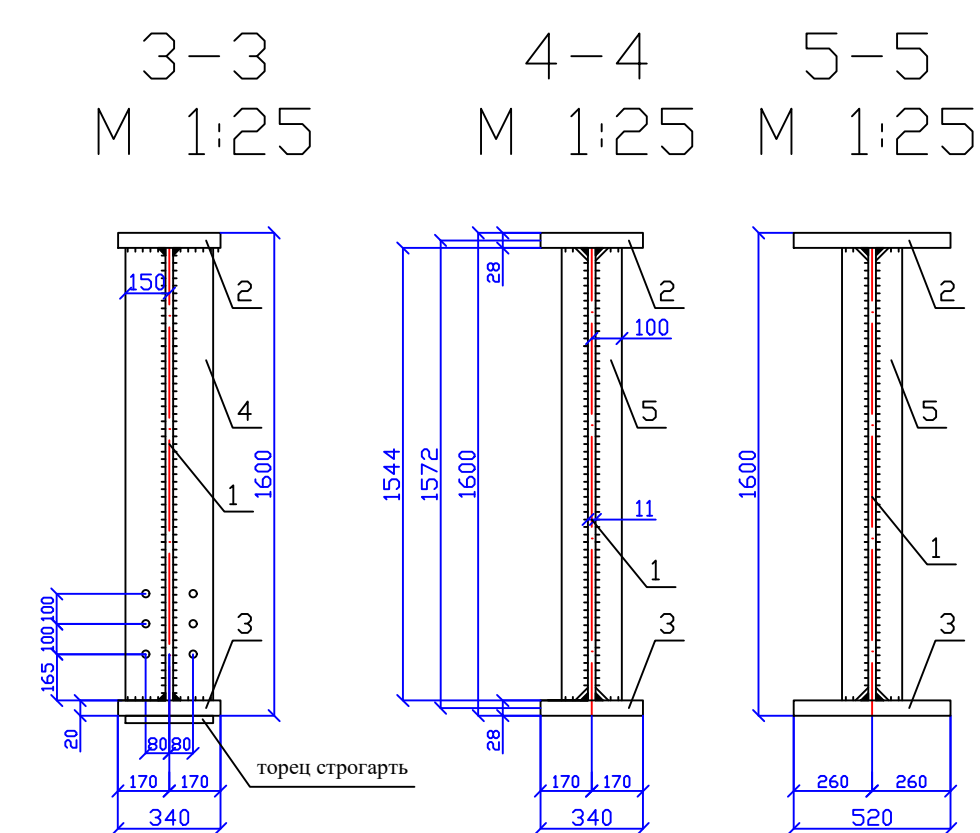
План ячейки М 1:200



Вид А М 1:50



B-B M 1:50

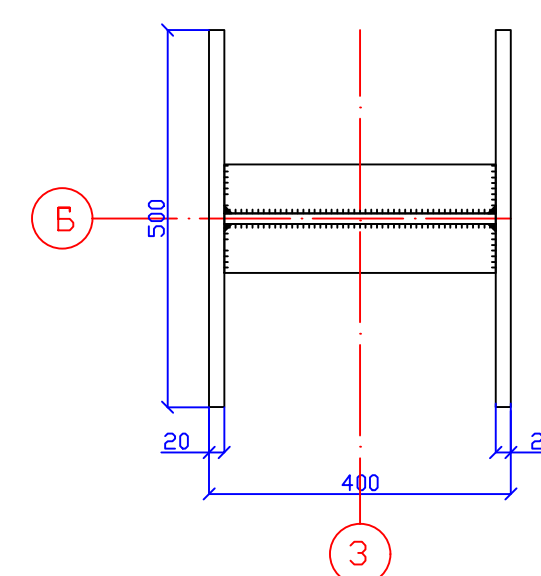


3-3
M 1:25

4-4
M 1:25

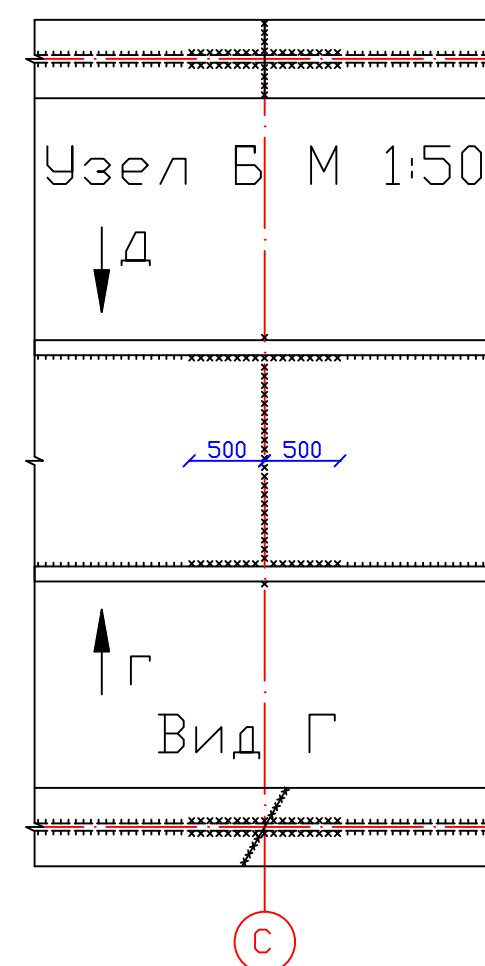
5-5
4 1:25

6-6 M 1:10

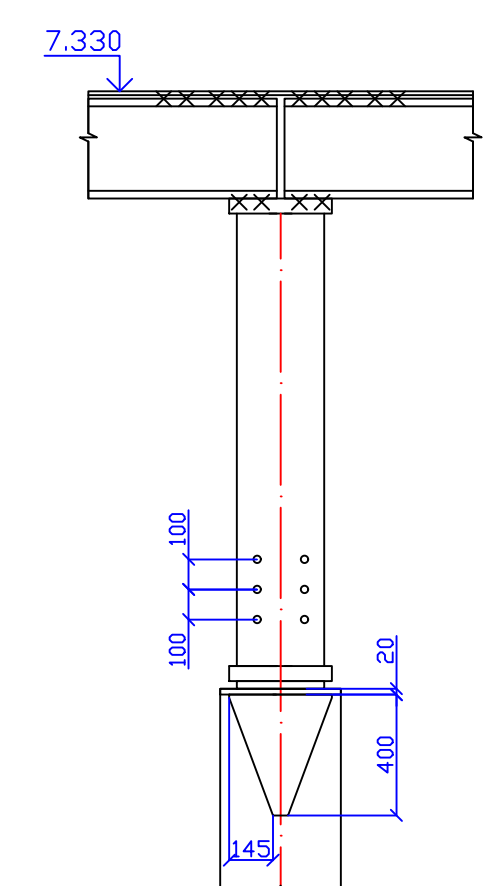


③

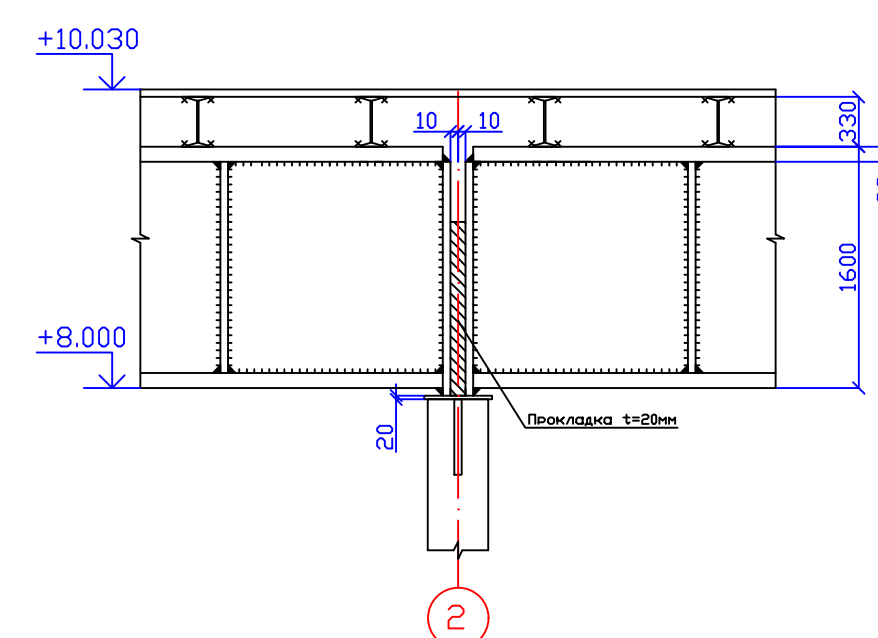
Вид д



Сопряжение ГВ
с К1 М 1:20

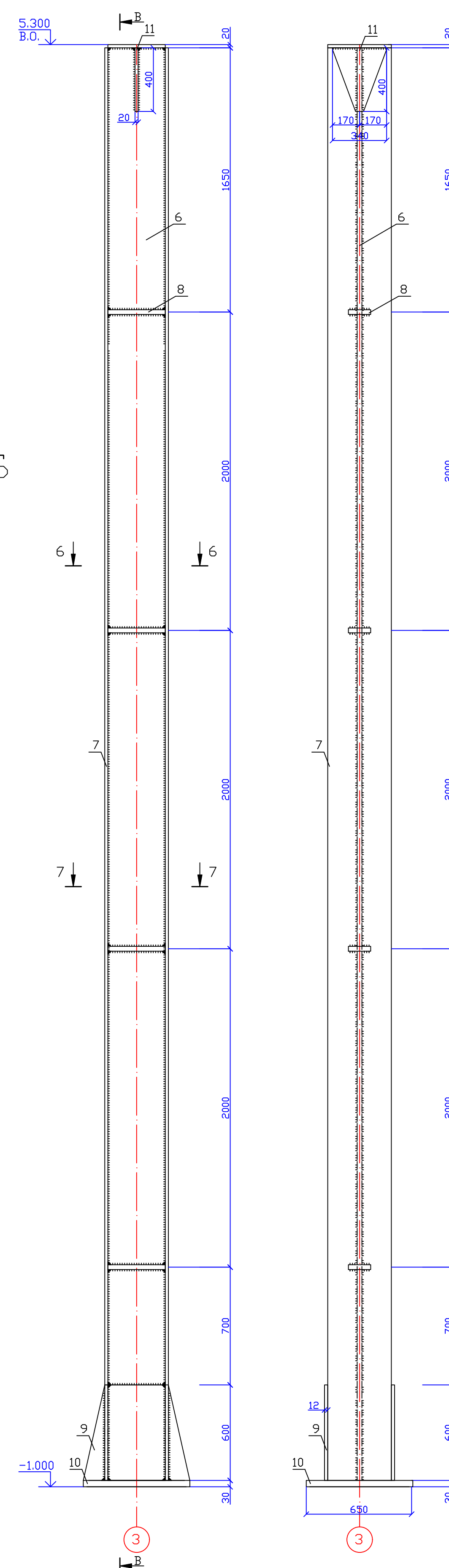


Узел А М 1:50



2

К1 М 1:20 Вид В



Спецификация металла
Сталь класса C245

Отпир марки	N поз.	Кол-во		Сечение	Длина	Масса, кг			Примечание
		Т	Н			шт.	общ.	марки	
ГВ1	1	1		1544x11	7980	1293,9	1294		
	2	1		520x28	7980	1047,9	1048		
	2	1		340x28	7980	645,7	646		
	3	1		520x28	7980	1047,9	1048		
	3	1		340x28	7980	645,7	646	4877	
	4	1		300x20	1546	72,8	73		СТР,
	5	6		100x10	1544	12,1	73		СРЗ,
Масса наплавленного металла						48,3			
К-1	6	1		360x14	8980	248,5	249		
	7	2		400x20	8980	394,4	790		
	8	4		60x10	360	1,7	7		
	9	2		600x12	670	37,8	76		
	10	1		670x30	670	105,7	106	1273	
	11	1		400x20	500	31,4	32		
Масса наплавленного металла						12,6			
БН		1		N33 ГОСТ 8239-89	4980	295		298	
						2,95			

Таблица отправочных марок

Отправочная марка	Кол-во		Масса, кг	
	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>1 шт</i>	<i>всех</i>
<i>K</i>	6		1273	7638
<i>ГБ</i>	16		4877	78032
<i>БН</i>	48		298	14304
<i>Общая масса конструкций по чертежу</i>				99974

Примечание

1. Поясные швы отпавочных марок ГБ-1, К выполнять автоматической сваркой, проволокой СВ-08А, под флюсом АН-348-А
2. Остальные заводские швы выполнять полуавтоматической сваркой
3. На монтаже применять ручную сварку плавящими электродами Э-42
4. Все катеты швов $K \geq 7$ мм, кроме оговоренных.
5. На чертеже укрупнительного стыка ГБ цифрами показан порядок наплавки швов.
6. Контроль качества стыкового шва укрупнительного стыка нижней полки ГБ - визуальный.
7. Все отверстия $d=25$ под болты нормальной точности М22, кроме оговоренных.
8. Анкетрные болты $d=20$.

[illegible]