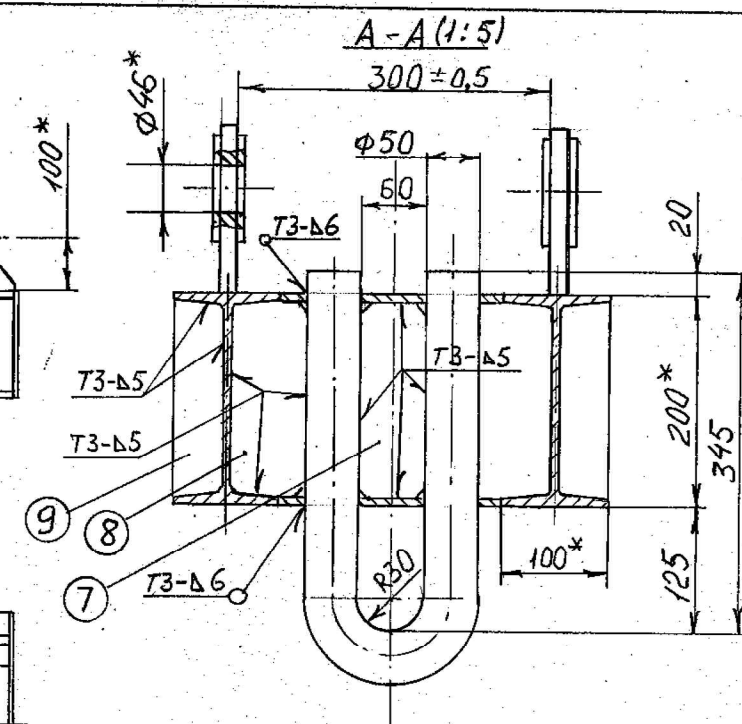
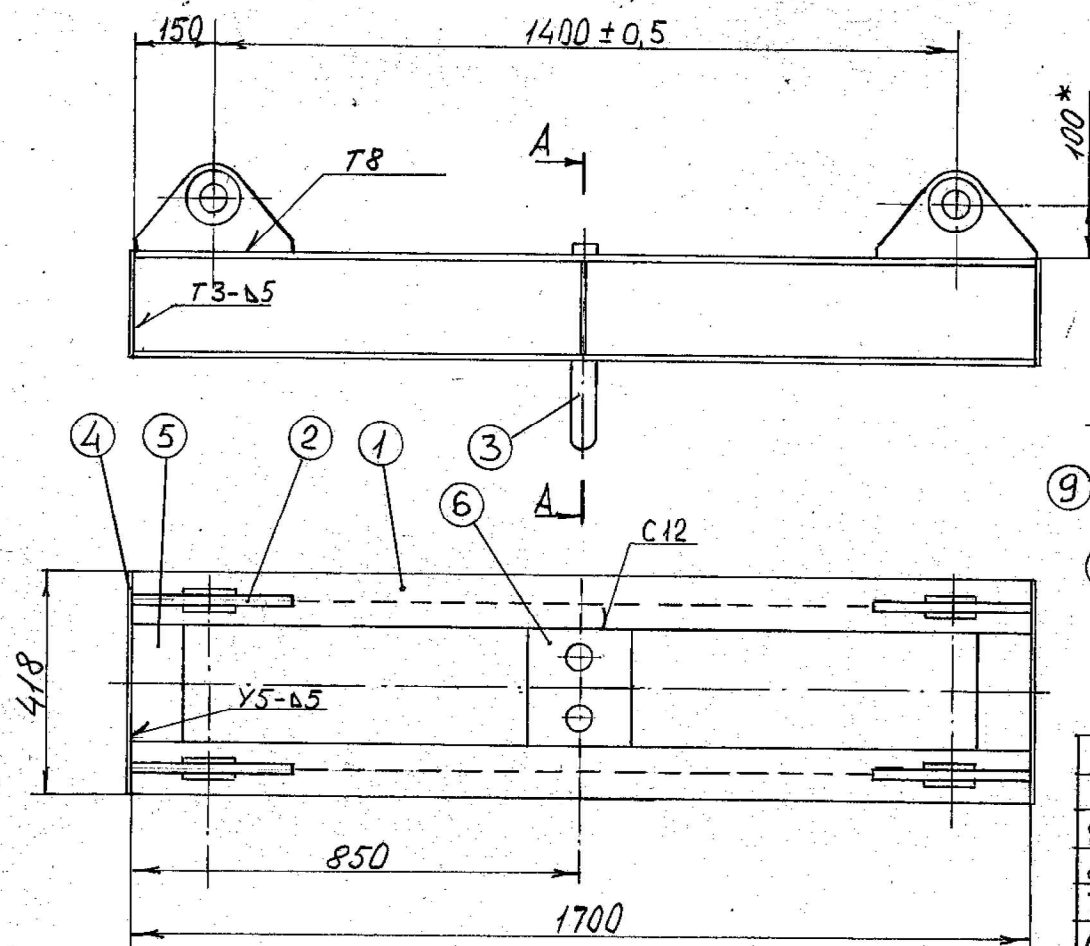
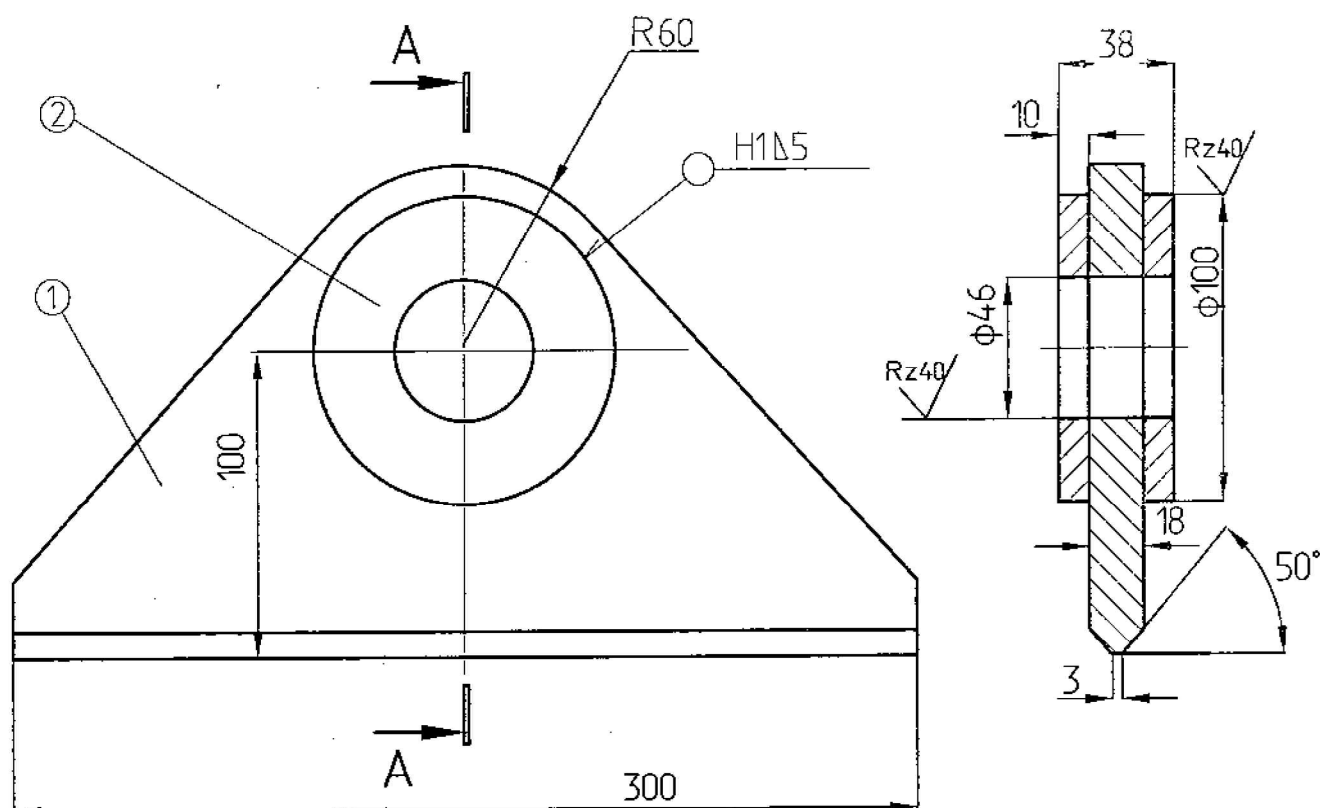


10	218-01.193	Скоба СА100 ОСТ 5.2312-79	2	113	22,6
9	244-99.2735	Вертушка 100кН ОСТ 5.2003-87	1		29,5
8	214-99.2724-07	Гак 100 кН ОСТ 5.2003-87	1		4,9
7	ГОСТ 11374-78	Шайба 42.019	4	0,15	0,6
6	ГОСТ 9649-78	Шайба 45.019	4	0,1	0,4
5	ГОСТ 15522-70	Гайка М42.5.019	4	0,2	0,8
4	ГОСТ 15521-70	Гайка М42.5.019	4	0,75	3,0
3	ГОСТ 7817-80	Болт М42х150.66.35.019	4	2,1	8,4
2	2016/И.200.001	Траверса гака г/п 100кН	1		135
1	5046/И.200.002	Рама траверсы	1		2392
По	Обозначение	Наименование	Кол	Ед. Изм	Сущест.
			Масса	Объем	Материал
2016/И.200.002 СБ					
Изм/Ист	№ докум.	Подп.	Дата	Итерм/Масса М-8	
Разр.	Издоров	Игорь	16	2642	1:10
				Лист	Листов 1



1. \* Размеры для справок.  
 2. Сварные швы ГОСТ 5264-80. Электроды Э42 ГОСТ 9467-75.  
 3. H14; h14; ±JT14/2.

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. изм.	Масса	Материал
9	Лист S8, 47×190		2	0,6	1,2	BCr3 Cn2
8	Лист S8, 76×180		2	0,9	1,8	BCr3 Cn2
7	Лист S8, 60×180		1		0,7	BCr3 Cn2
6	Лист S10, 200×218		2	3,4	6,8	BCr3 Cn2
5	Лист S10, 100×218		4	1,7	6,8	BCr3 Cn2
4	Лист S10, 200×418		2	6,5	13,0	BCr3 Cn2
3	Круг 50 L <sub>разв.</sub> = 800		1		12,4	BCr3 Cn2
2	5046/7. 200.010	Чх	4	5,2	20,8	
1	ГОСТ 8239-84	Двутавр №20 L=1700	2	35,7	71,4	BCr3 Cn2
Итого						
2016/11. 200.001						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Итого	Масса М-8
Разр.	НЗЗ.Р.В.	16	608.			135 1:10
Пров.					Лист	Листов 1
Утв.						



1. Сварные швы по ГОСТ 5264—80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, +JT14/2.
3. Острые кромки притупить R1

2		Наварыш, лист S10	2	0.5	1.0	РСА
1	ГОСТ8732—78	Лист S18	1		4.2	РСА
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед.	Общ. Масса	Материал
			5046/7.200.010			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса Масшт.
Разраб.	НАЗАРОВ	Назаров	12.09.14			5.2 1: 2.5
Провер.					Лист 1	Листов 1
Выпуст.						
Гл. инж.	ЛУНЬКИН	Лунькин	16.09.14			
Гл. констр.	НАЗАРОВ	Назаров	16.09.14			