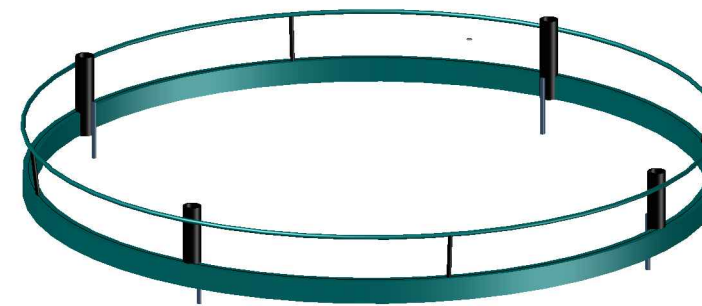
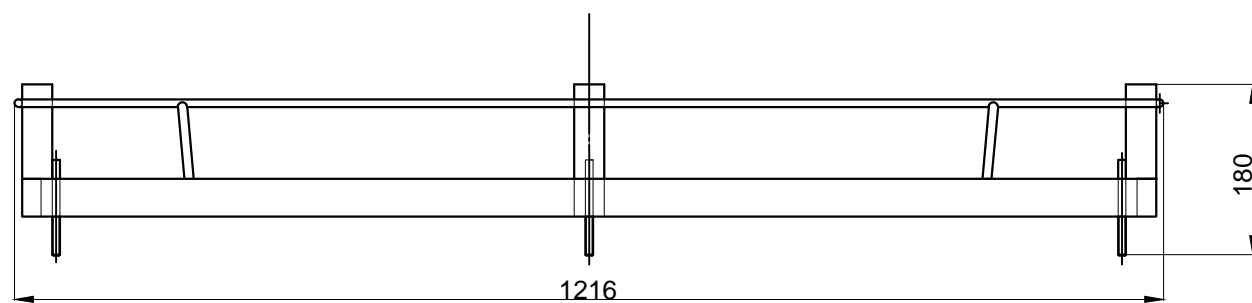
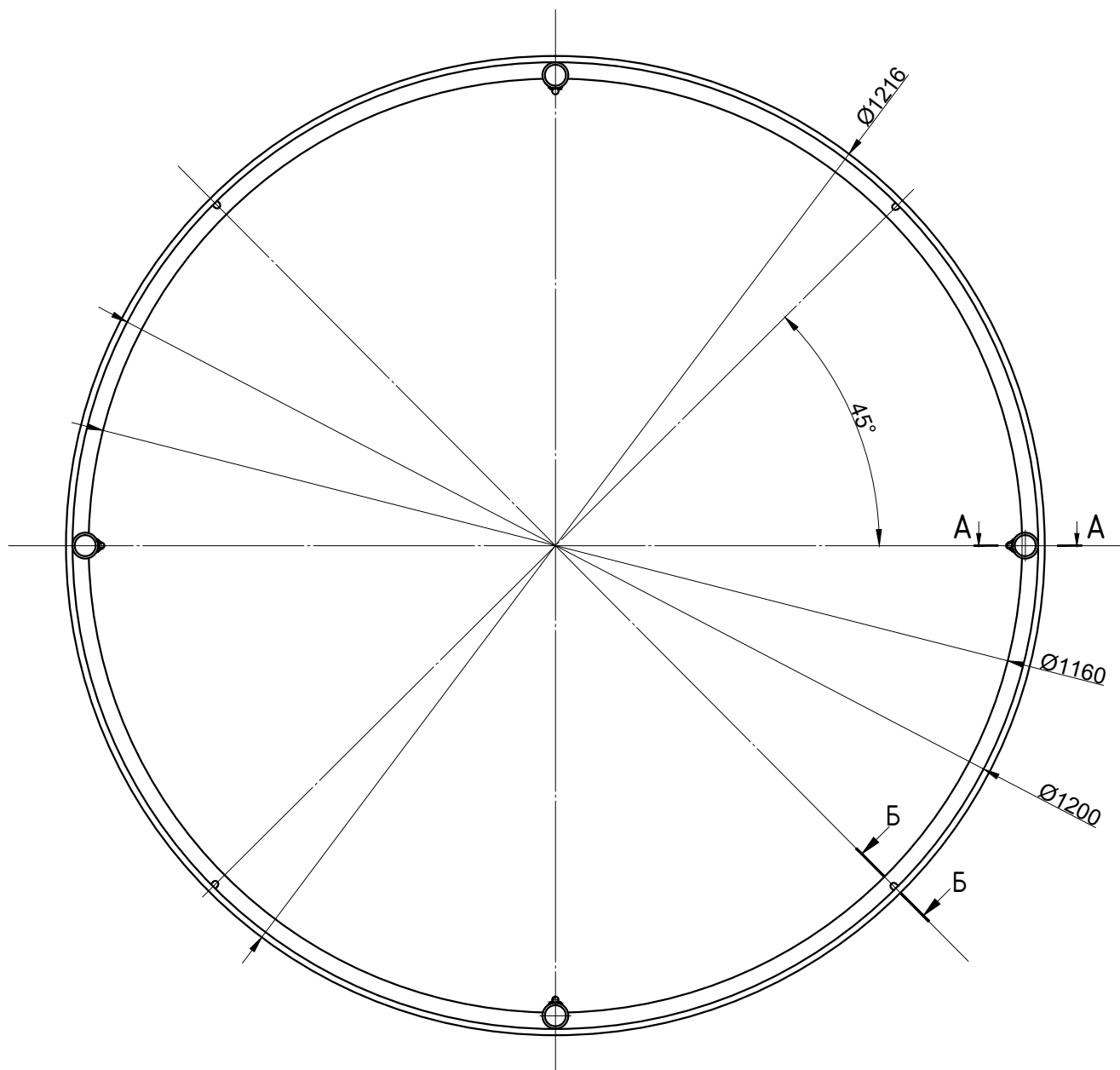


№ п.п.	Наименование	Размеры, м			Материал	Детали				Ед. изм.	Кол-во в изделии, шт	Итого масса издел., кг	Всего масса изд., кг	Кол-во изделий, шт	Всего масса комплекта, кг
		длина (диаметр)	ширина	высота		Ед. изм	Кол-во	Масса ед., кг	ИТОГО масса, кг						
2	Перекладина верхняя	1,220		0,18	Труба профильная 40*20*1,5	м	3,77	1,320	4,976	шт	1	4,976	8,285	1	8,285
					Труба $\varnothing 32 \times 3$	м	0,16	2,420	0,387	шт	4	1,549			
					Шпилька резьбовая $\varnothing 8$ L=100 мм	шт	1,00	0,030	0,030	шт	4	0,120			
					Пруток стальной $\varnothing 8$	м	3,83	0,395	1,513	шт	1	1,513			
					Пруток стальной $\varnothing 8$	м	0,08	0,395	0,032	шт	4	0,126			
3	Стойка верхняя	0,025		1,10	Труба $\varnothing 25 \times 2,8$	м	1,10	2,120	2,332	шт	1	2,332	2,332	4	9,328
4	Стойка нижняя	0,025		1,10	Труба $\varnothing 25 \times 2,8$	м	1,10	2,120	2,332	шт	1	2,332	2,350	4	9,400
					Труба $\varnothing 17$	м	0,20	0,090	0,018	шт	1	0,018			
5	Подстава опорная	1,220		0,18	Труба профильная 40*20*1,5	м	3,77	1,320	4,976	шт	1	4,976	8,285	1	8,285
					Труба $\varnothing 32 \times 3$	м	0,16	2,420	0,387	шт	4	1,549			
					Шпилька резьбовая $\varnothing 8$ L=100 мм	шт	1,00	0,030	0,030	шт	4	0,120			
					Пруток стальной $\varnothing 8$	м	3,83	0,395	1,513	шт	1	1,513			
					Пруток стальной $\varnothing 8$	м	0,08	0,395	0,032	шт	4	0,126			
7	Закладная втулка	0,025		0,32	Труба $\varnothing 25 \times 2,8$	м	0,32	1,583	0,507	шт	1	0,507	0,507	4	2,026

Примечание:

- \* материалы требующие разового использования.
- \*\* материалы и оборудование приобретаемые у сторонних поставщиков.
- \*\*\* теоретическая масса и объем.
- Расчет выполнен без учета массы сварных соединений и покраски, составляющих до 5 % массы элементов подвергшихся покраске и сварке.
- Расчет выполнен без учета стандартных изделий (гайки, болты, шайбы).

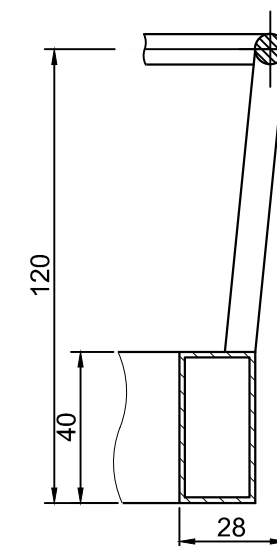
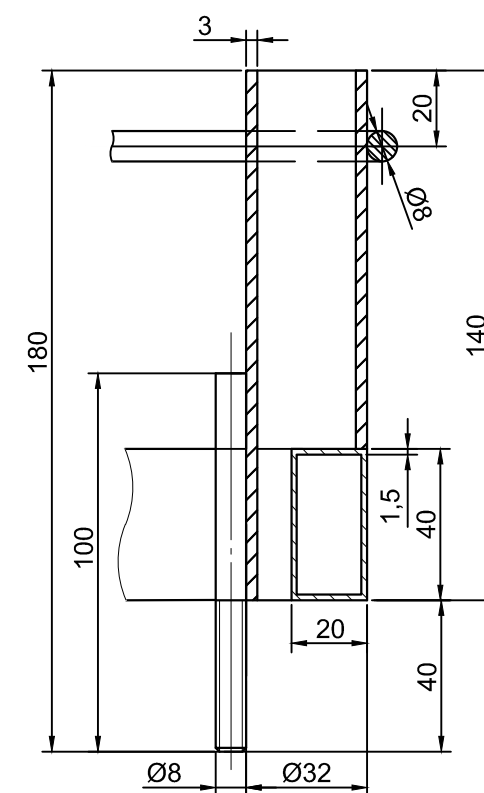
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.		Щевелев А.А.				Расчет материалов		
						Стандия	Лист	Листов
							2	9
						ООО "НПК "МАШСИБЛАКИ"		



требуется 10 шт

A-A

Б-Б

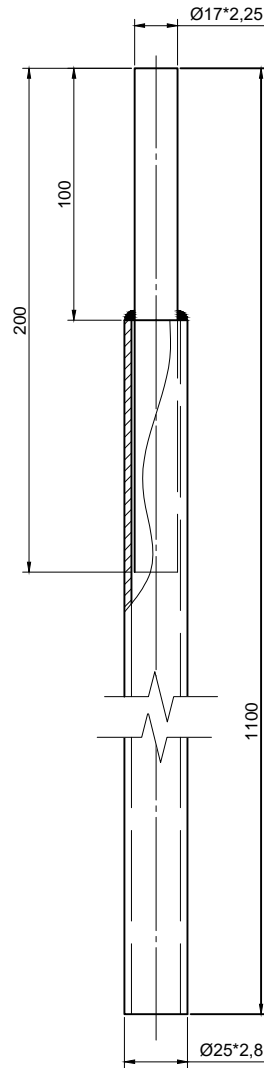


- \* Размер для справок.
- Ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80.
- Сварку деталей производить по контуру примыкания.
- Стальные элементы и сварные швы должны быть защищены двумя слоями эмали ПФ -115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ -021.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.		Щевелев А.А.				ПЕРЕКЛАДИНА ВЕРХНЯЯ		
						Стадия	Лист	Листов
							3	9
						Формат А3		

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

требуется 20 ед

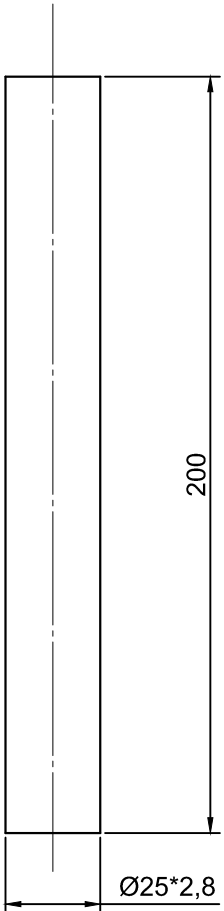


1. \* Размер для справок.
2. Ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80.
3. Сварку деталей производить по контуру примыкания.
4. Стальные элементы и сварные швы должны быть защищены двумя слоями эмали ПФ -115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ -021.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №								
			Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
	Разраб.	Щевелев А.А.					Стойка нижняя	Стадия	Лист	Листов
									4	9
							ООО "НПК "МАШСИБЛАКИ"			



Требуется 20 ед.

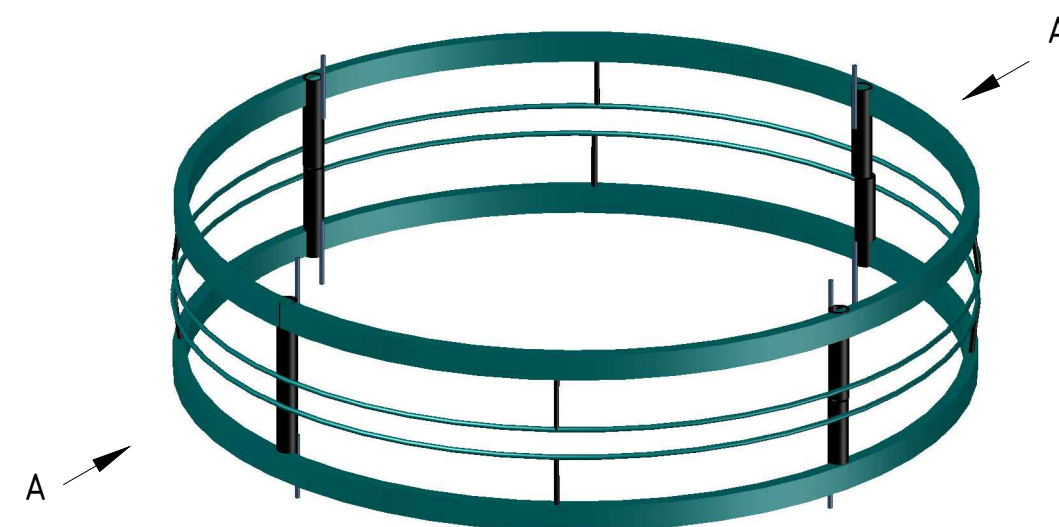
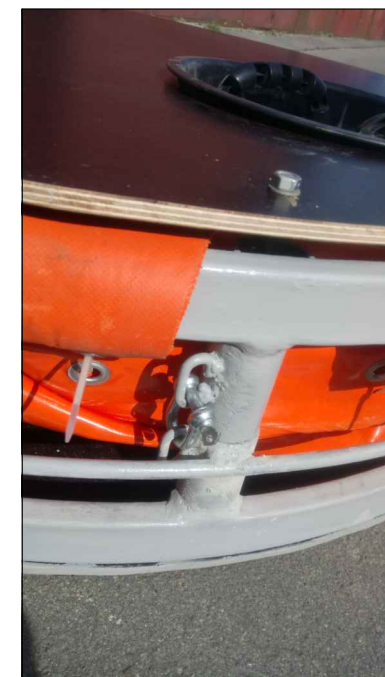
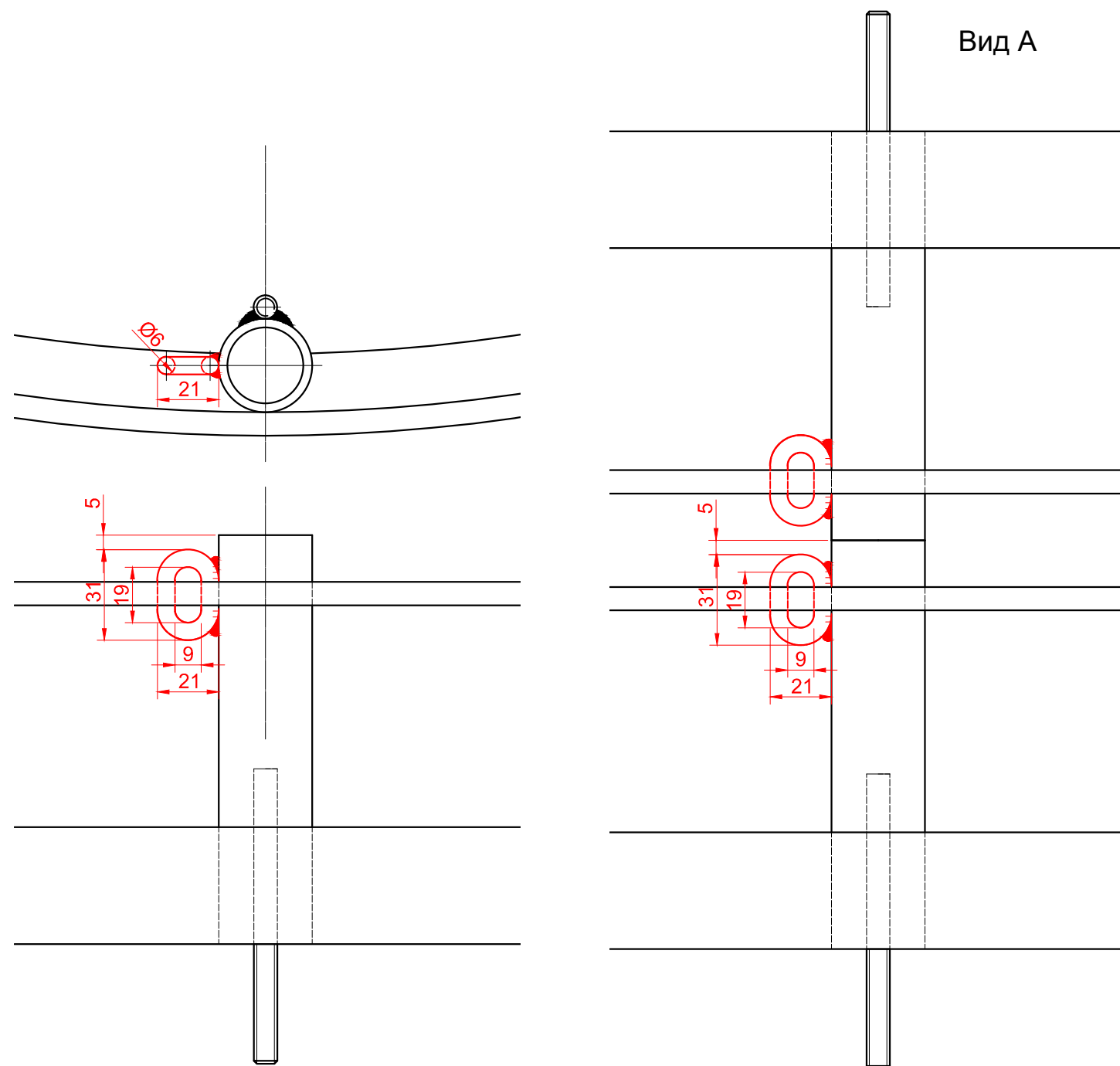


- 1. \* Размер для справок.
- 2. Стальные элементы должны быть защищены двумя слоями эмали ПФ -115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ -021.

ЛОЗ/ЛОСООНО


Инв. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	

						РЕЗЕРВУАР РАЗБОРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ (объем 2.3 м3 и 1,3 м3)			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разраб.		Щевелев А.А.				Закладная втулка	Стадия	Лист	Листов
								6	9
						ООО "НПК "МАШСИБЛАКИ"			



1. Петля крепления делается из звена цепи, исполнения А1, калибра  $d = 6\text{мм}$  с шагом  $t = 19\text{мм}$  либо аналог.
2. Ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80.
3. Сварку деталей производить по контуру примыкания.
4. Стальные элементы и сварные швы должны быть защищены двумя слоями эмали ПФ -115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ -021.
5. Звенья приваривают зеркально на стойках, количество согласно схемы (4. звена на комплект).