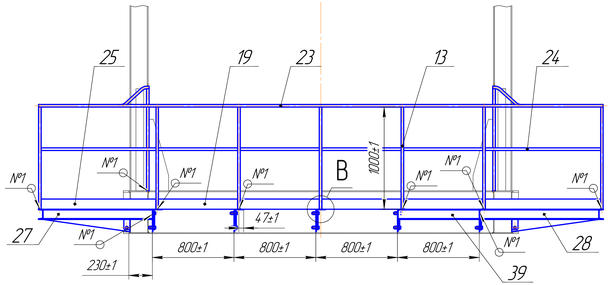
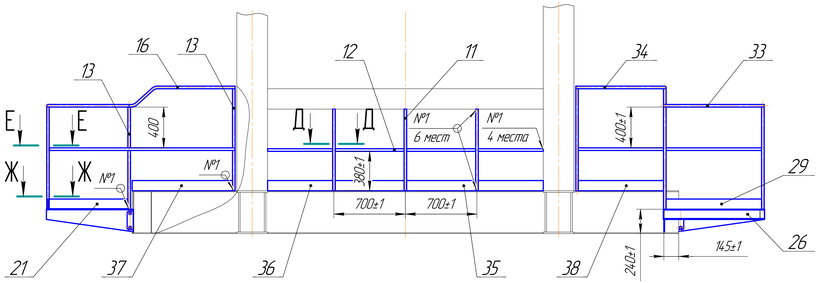
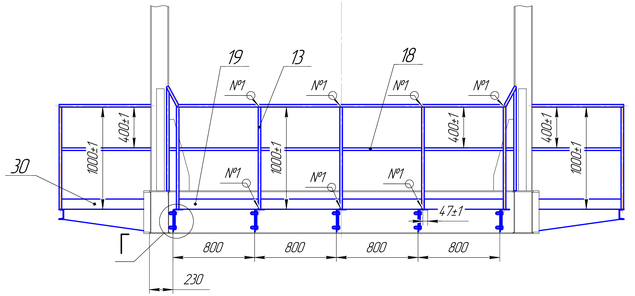
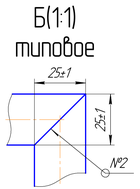
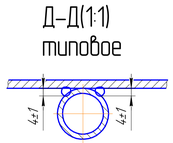
СПЦМШ.18.00.00 СБ

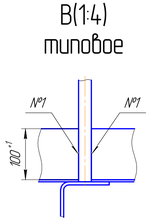


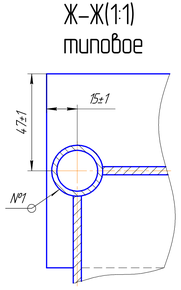


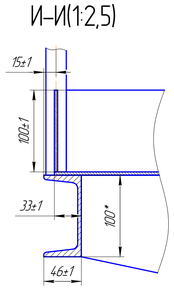


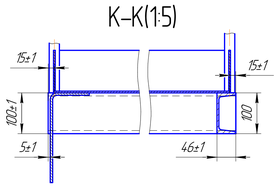


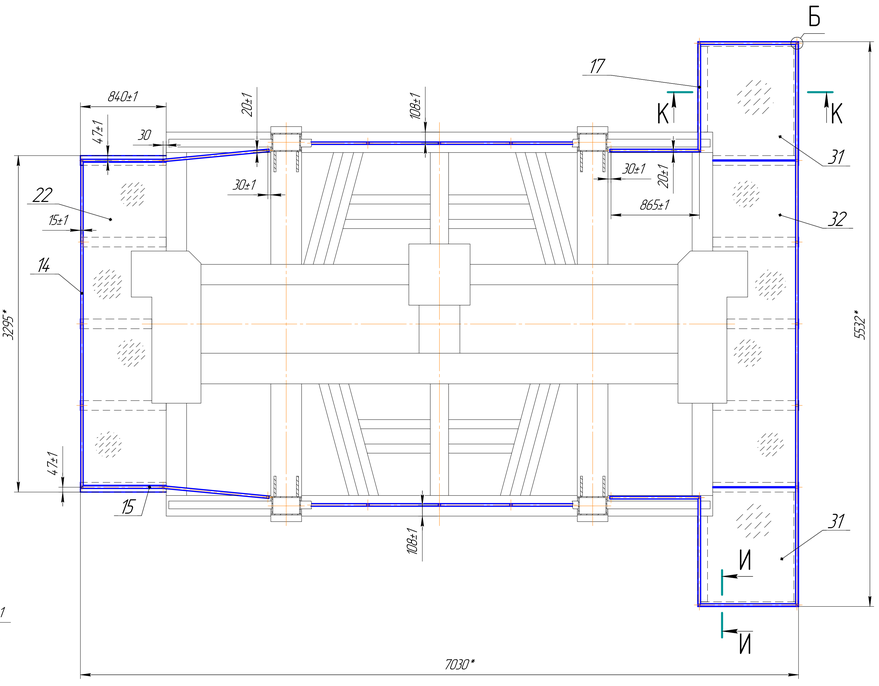


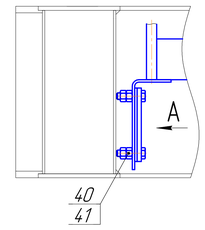


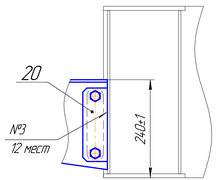












1. * – размеры для справок.
2. ** – размеры уточнить по месту.
3. Верхняя часть стоек, узлы и механизмы грузовой тележки условно не показаны.
4. Сварку производить электродами по качеству не ниже Э-46А.
5. Настил поз. 12, 21, 22 варить к опорным элементам Н1–△4.
6. Ограждения поз. 9, 11, 15, 19, 20 варить к настилу в местах прилегания Т1–△4–50/150.
7. Перед покраской поверхности тщательно очистить и обезжирить. Конструкции после сборки недоступные или малодоступные для покраски должны быть окрашены до сборки.
8. Группа покрытий по ГОСТ 9.032-74 для условий эксплуатации У2 по ГОСТ 9.104-79.

Обозначение	Тип сварного соединения
№1	Т1–△4 ГОСТ 5264–80
№2	С2 ГОСТ 5264–80
№3	Т3–△6 ГОСТ 5264–80

				СПЦМШ.18.00.00 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Крылов			Галереи
Пров.		Фёрмин			
Т.контр.					
Н.контр.		Гаражанов			ООО ЦТЭ
Утв.		Исаченов			

Лит.	Масса	Масштаб
	464	1:10
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А2×3