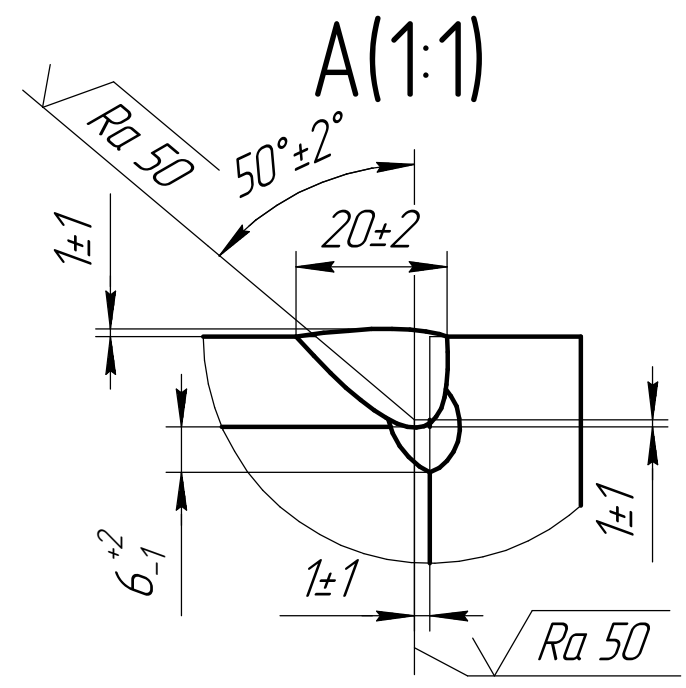
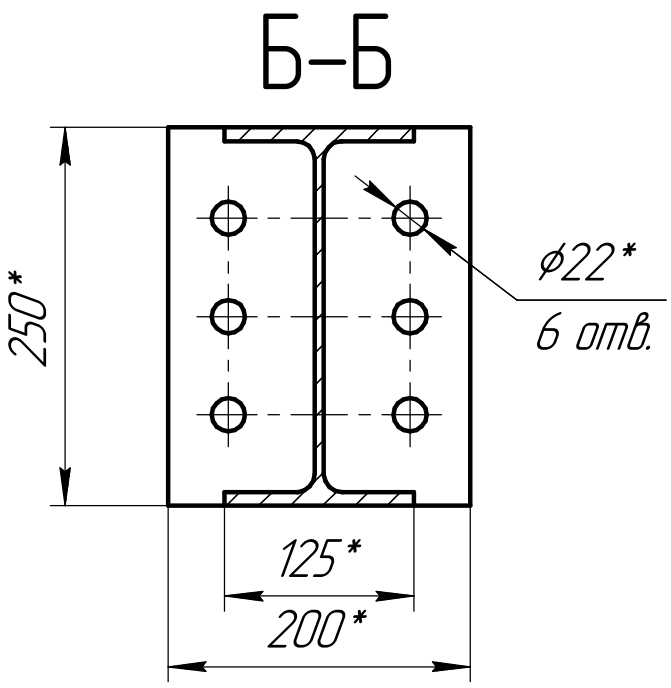
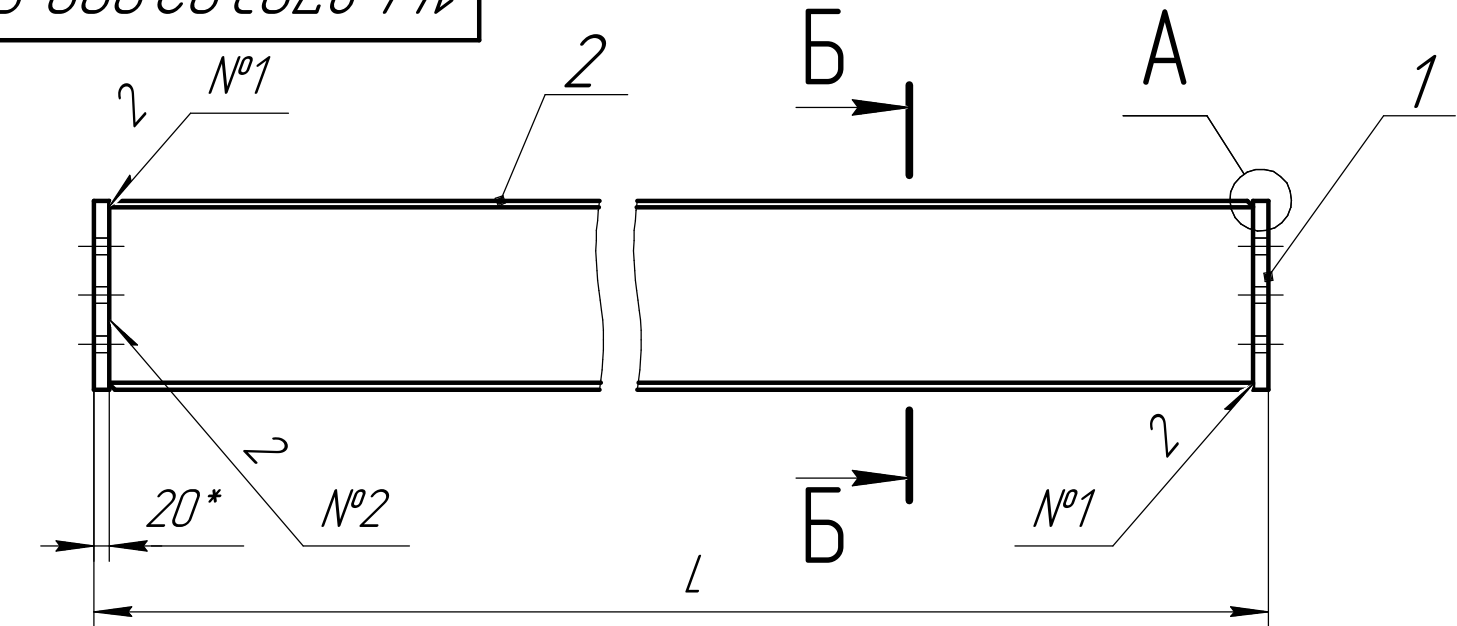


Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата

144.8703.02.000 СБ



Обозначение	L	Масса
144.8703.02.000	2200*	78,7
144.8703.02.000-01	2300*	81,7

2 При необходимости допускается заменить полуавтоматическую сварку на ручную и наоборот.  
3 Кривизна и винтообразность балок поз. - не более 2 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
A4		1	144.8703.02.001	Плита	2	7,5/15к2
				Переменные данные для исполнений:		
				144.8703.02.000		
				Детали		
Б4		2	144.8703.02.002	Балка	1	63,7 к2
				Двутавр 2552-ГК ГОСТ Р 57837-2017 С255 ГОСТ 27772-2015		
				L=2160±2		
				144.8703.02.000-01		
				Детали		
		2	144.8703.02.002-01	Балка	1	66,7 к2
				Двутавр 2552-ГК ГОСТ Р 57837-2017 С255 ГОСТ 27772-2015		
				L=2260±2		

1 \* Размер для справок.

Заказ 60019/9

					144.8703.02.000 СБ	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Балка в сборе	A	См.	1:10
Разраб.		Мусатова		07.2022	Сборочный чертеж		табл.	
Пров.		Подольская		07.2022		Лист 1	Листов 2	
Т.контр.		Великанов		07.2022				
Принял		Подольская		07.2022				
Н.контр.		Мусатова		07.2022				
Утв.		Сергеев		07.2022				

Копировал

Формат А3

144.8703.02.000 СБ

2	$T3-\triangle 4_{-0,5}^{+1}$ ГОСТ 14 771-76	МАДП	-	0,46	Проволока 1,2 ОК Autrod 12.51 EN ISO 14341-A Смесь (18%CO <sub>2</sub> +Ar) ТУ 2114-004-00204 760-99	0,17
1	У7 ГОСТ 14 771-76	МАДП	A(1)	0,5		0,83
№ шва	Условное обозначение сварного шва и обозначение стандарта	Обозначение способа сварки	Изображение конструктивных элементов	Длина шва, м	Характеристика сварочных материалов	Масса наплавленного металла, кг

Таблица сварных швов

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата