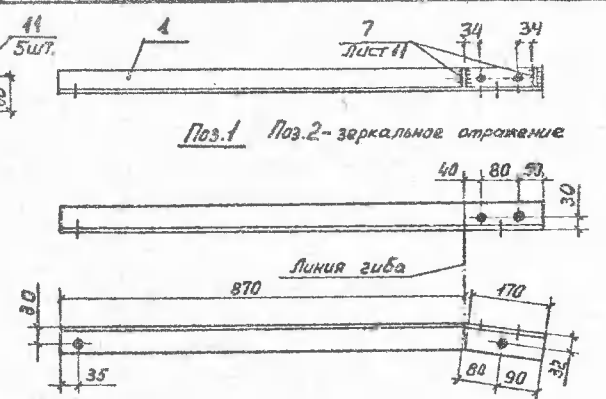


Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Лист ГОСТ, ТУ	
				Идет	Всех Марки		
В6с	1	Уголок 50x50x5, $\rho=1040$	1	3,9	3,9	ГОСТ 8510-86	
	2	Уголок 50x50x5, $\rho=1040$	1	3,9	3,9		
	7	Полоса 6x45, $\rho=45$	4	0,1	0,4	ГОСТ 103-76	
	8	Круг $\phi 14$, $\rho=1220$	1	1,4	1,4	ГОСТ 2590-74	
	9	Болт М16x55	2	0,12	0,24	ГОСТ 7798-70	
	10	Гайка М16	2	0,03	0,06	ГОСТ 5915-70	
	11	Шайба 16	9	0,01	0,09	ГОСТ 11371-78	
	Наплавленный металл				0,5		
					40,5		

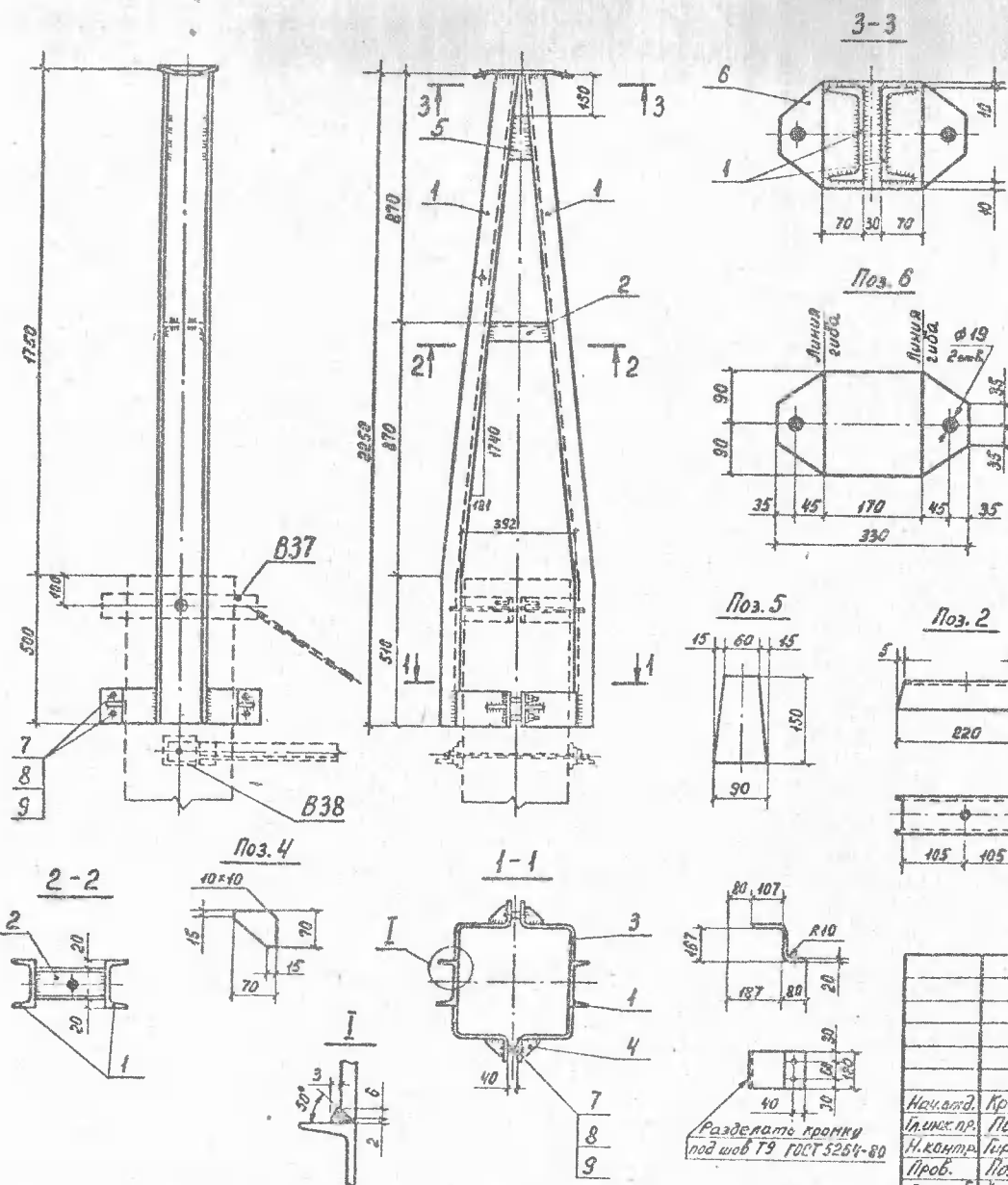


1. Все отверстия $\phi 17$ мм.
2. Швы варить электродом Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Высота швов $h=5$ мм.
4. Образование отверстий производить сверлением.

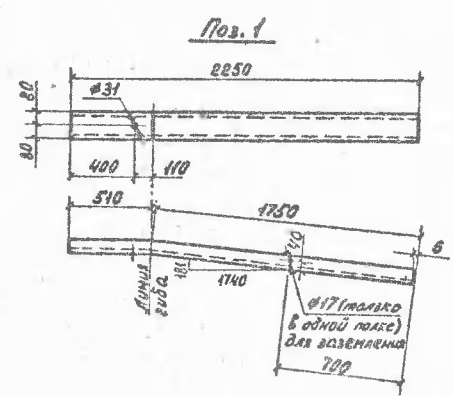
3.407.1-163.1-15

Траверса В6с			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	10,5	1:10

Ш.№ подл. Подп. и дата. Взам.инв.№



Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Лист ГОСТ, ТУ
				Идет	Всех Марки	
В20с	1	Швеллер 16П, $\rho=2260$	2	32,1	64,2	ГОСТ 8240-72
	2	Швеллер 12П, $\rho=220$	1	2,4	2,4	
	3	Полоса 6x120, $\rho=345$	4	1,9	7,6	ГОСТ 103-76
	4	Полоса 6x70, $\rho=70$	4	0,2	0,8	
	5	Полоса 6x90, $\rho=150$	2	0,5	1,0	
	6	Полоса 16x180, $\rho=330$	1	6,4	6,4	ГОСТ 7798-70
	7	Болт М20x90	4	0,3	1,2	
	8	Гайка М20	4	0,075	0,3	
Наплавленный металл				0,6		ГОСТ 11371-78
				84,6		



1. Все отверстия $\phi 21$, кроме оговаренных.
2. Все швы $h=6$ мм.
3. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.

3.407.1-163.1-16

Тросостойка В20с			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	84,6	

Ш.№ подл. Подп. и дата. Взам.инв.№