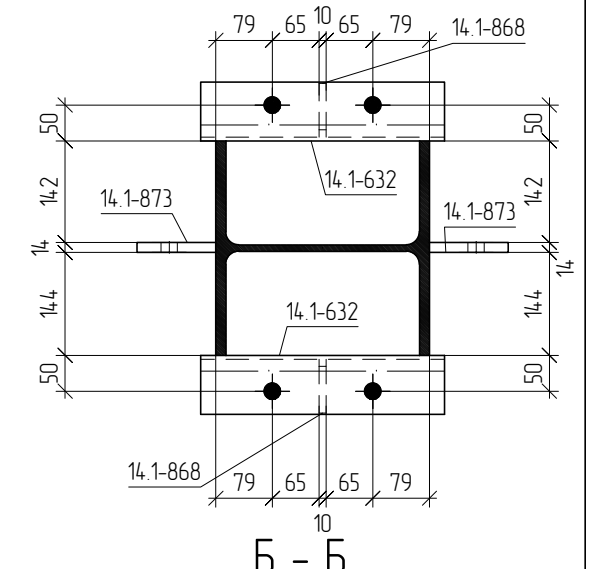
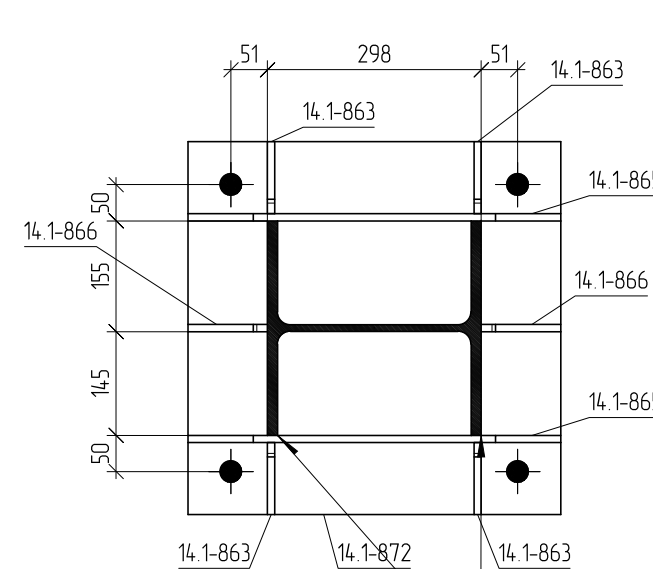
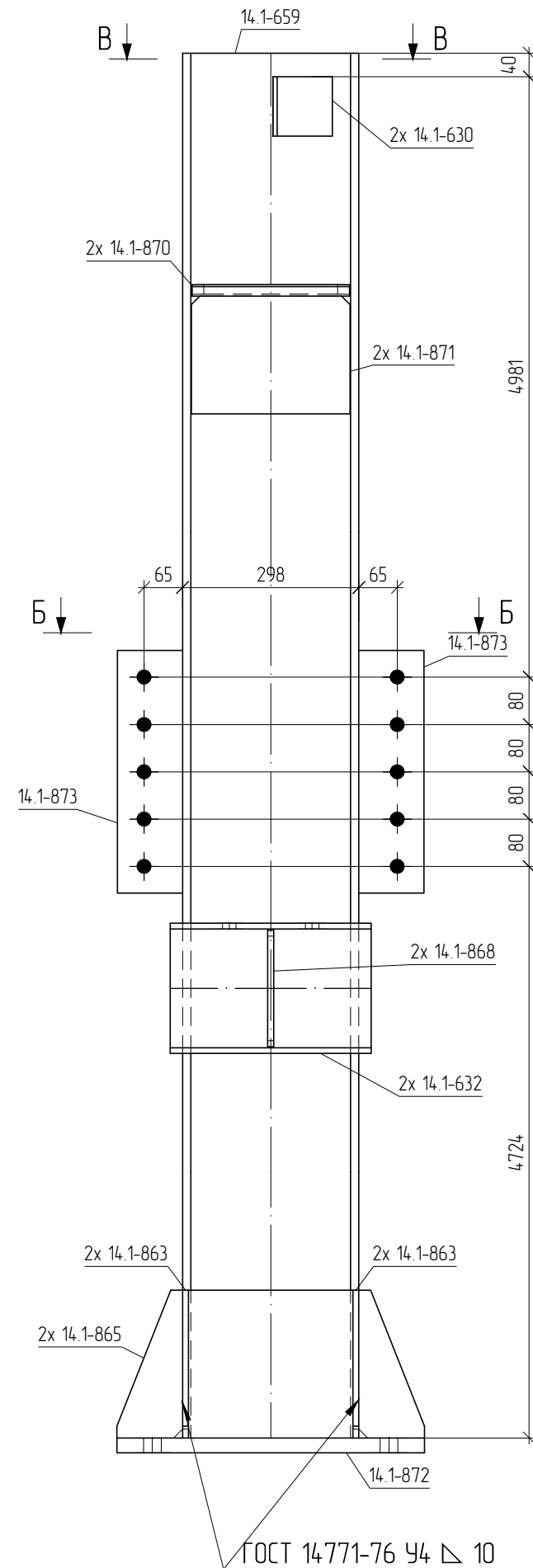
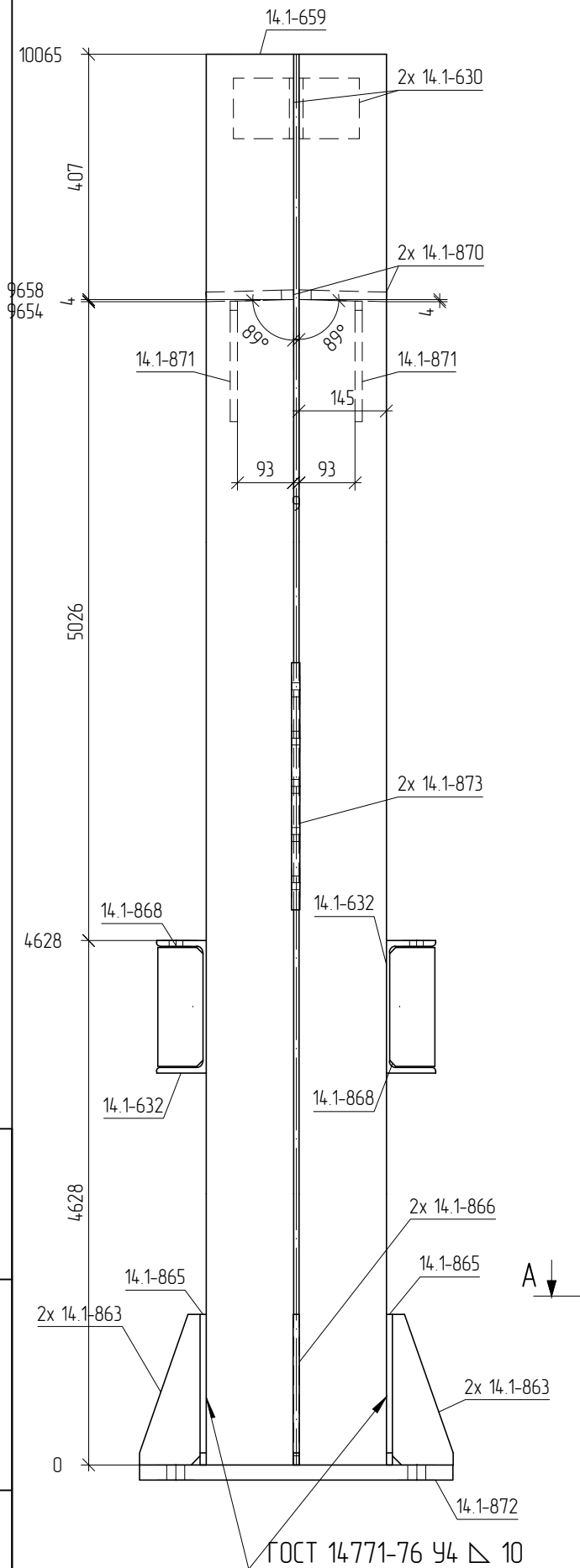


4 x 14.1-K69 1:10

СПЕЦИФИКАЦИЯ

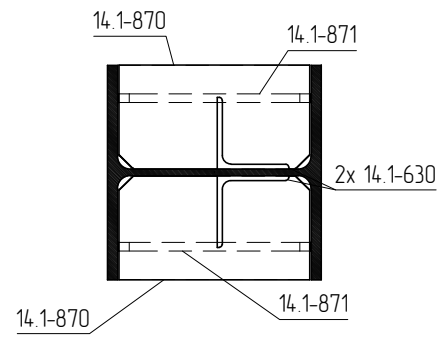
Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Марка стали	Примечание
		м	н				
14.1-K69	14.1-659	1		130K1	10065	C245	
	14.1-630	2		L100x7	100	C245	
	14.1-632	2		C22П	340	C245	
	14.1-863	4		- 10x100 609x250	250	C245	
	14.1-865	2		- 10x250x520	520	C245	
	14.1-866	2		- 10x111x250	250	C245	
	14.1-868	2		- 10x75x197	197	C245	
	14.1-870	2		- 16x144.845x266	266	C245	
	14.1-871	2		- 12x200x268	268	C245	
	14.1-872	1		- 25x520x520	520	C245	
	14.1-873	2		- 14x110x410	410	C245	



A - A

Б - Б

ГОСТ 14771-76 У4 Δ 10



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Фаза	Кол-во шт.
14.1-K69		4

⊗ - Условное обозначение рабочей точки нанесения размеров.  
 ⚡ - Условное обозначение типа сварного шва или примечания для подобных деталей.

Все сварные швы относятся к категории III по табл.8 СП 53-101-98, кроме оговоренных.  
 Все детали обдирать по контуру, кроме оговоренных.  
 Катеты неогovorенных сварных швов Kf=6мм.  
 Детали толщиной 3 и 4 мм варить катетом Kf=4мм.

Разраб.	Илюшников	<i>[Signature]</i>	01.08.2016	14.1-КМД
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндк.	Подпись
				Дата

Отправочная марка	14.1-K69	Лист	69
-------------------	----------	------	----

Взам. инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	