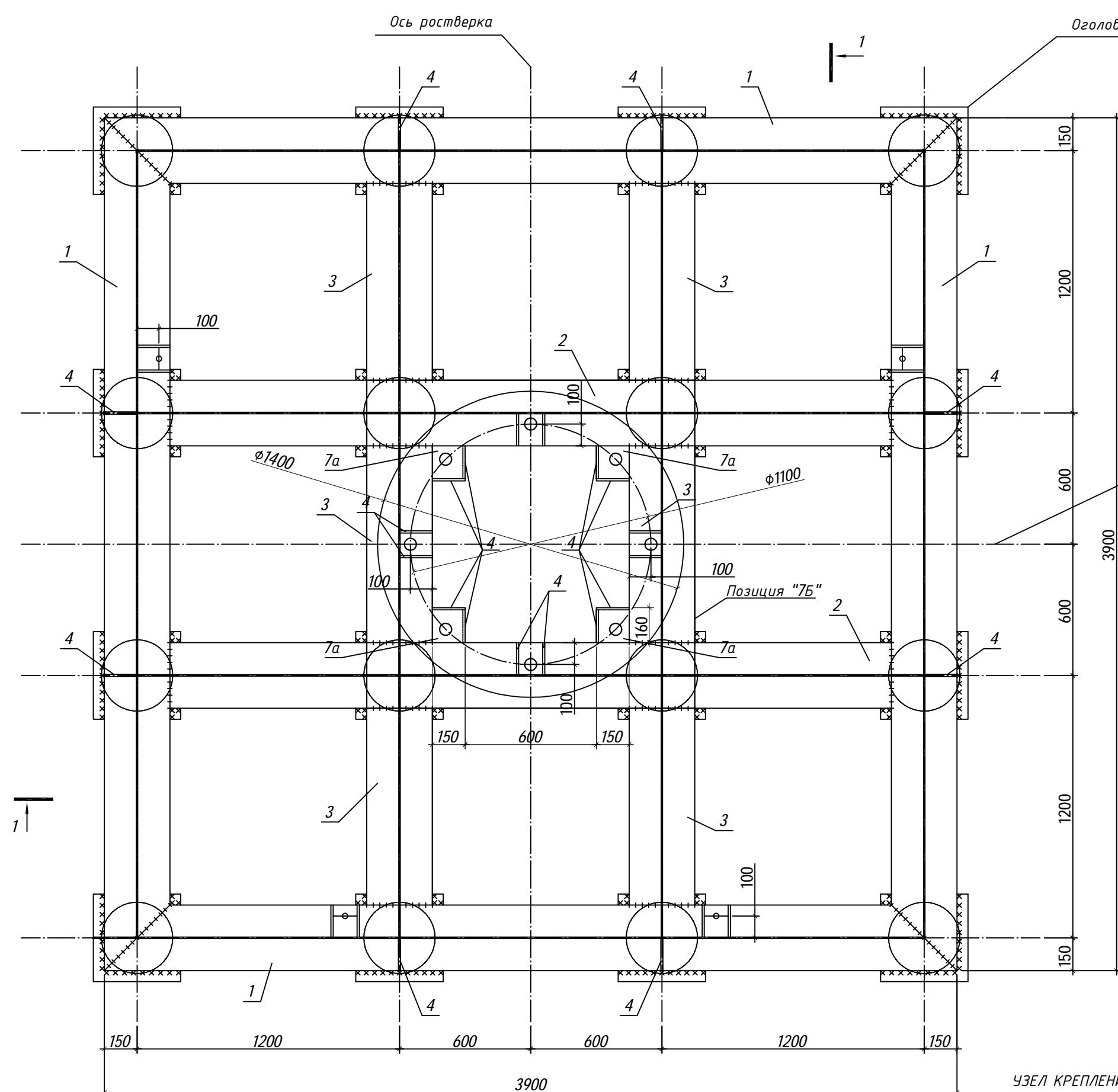


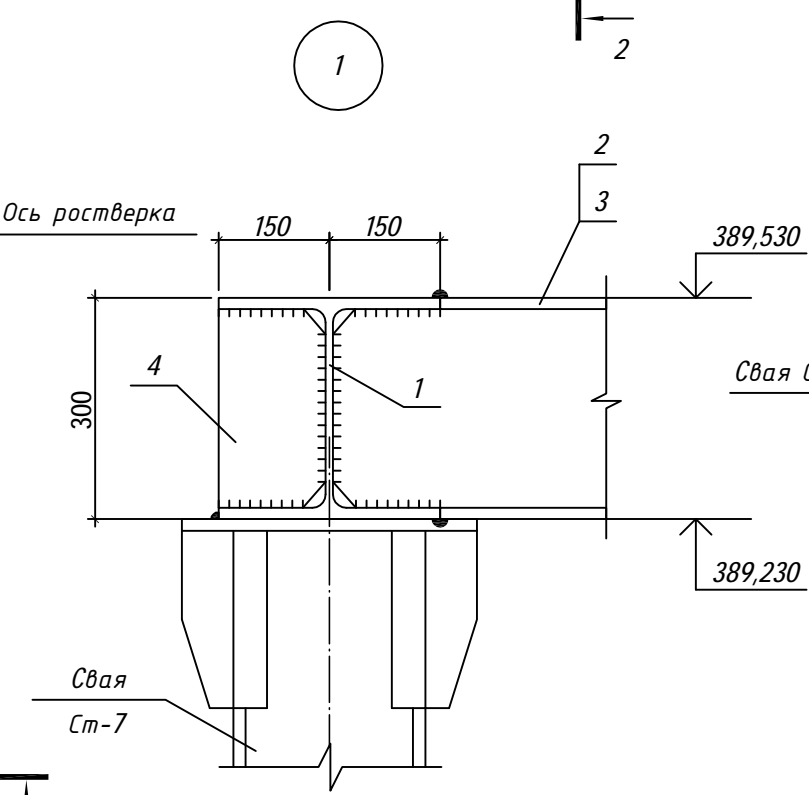
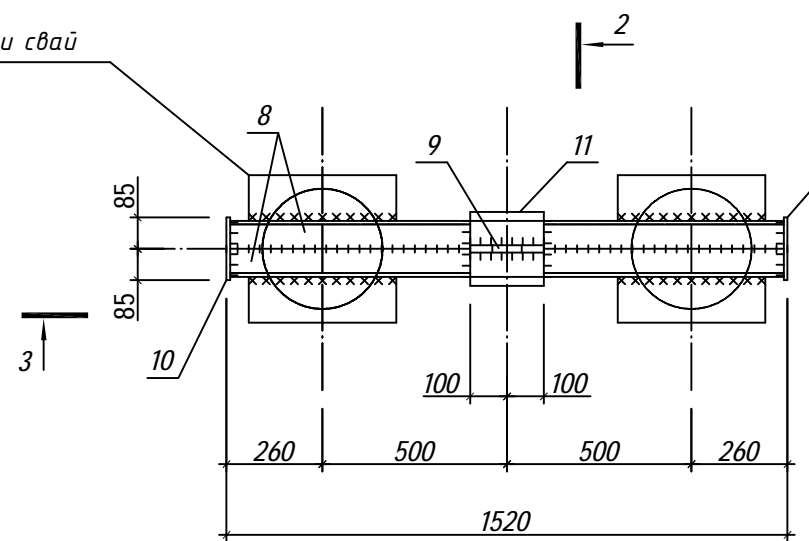
Спецификация
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

РОСТВЕРК РМ2

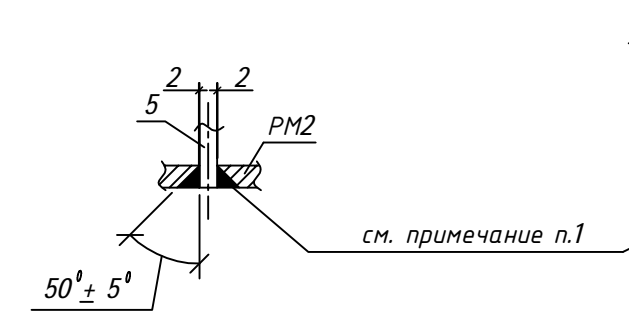


УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ К РОСТВЕРКУ

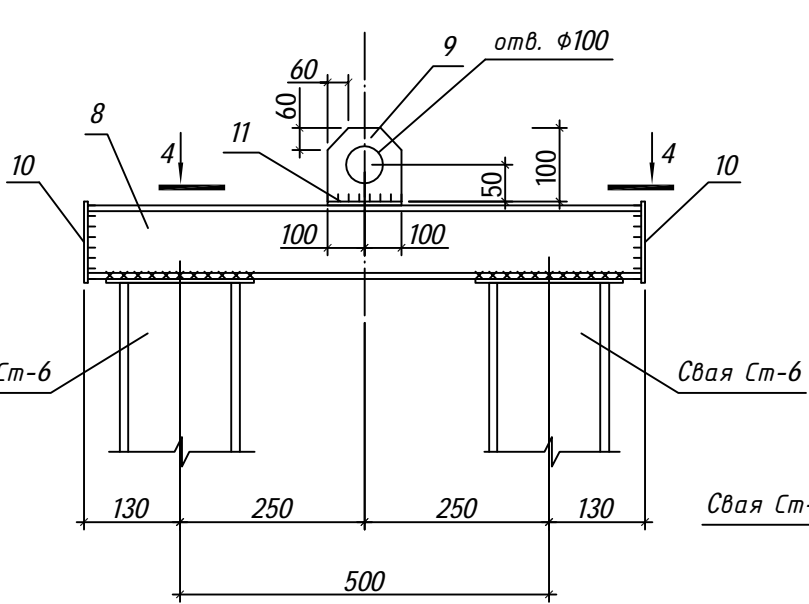
РОСТВЕРК РМ3



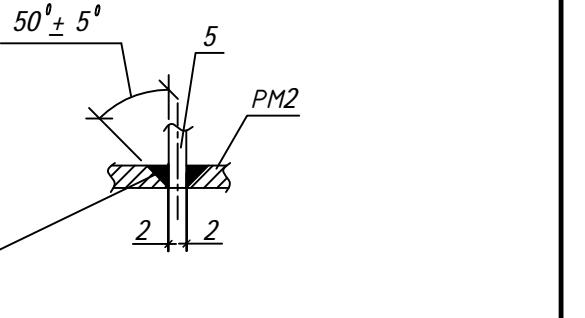
2



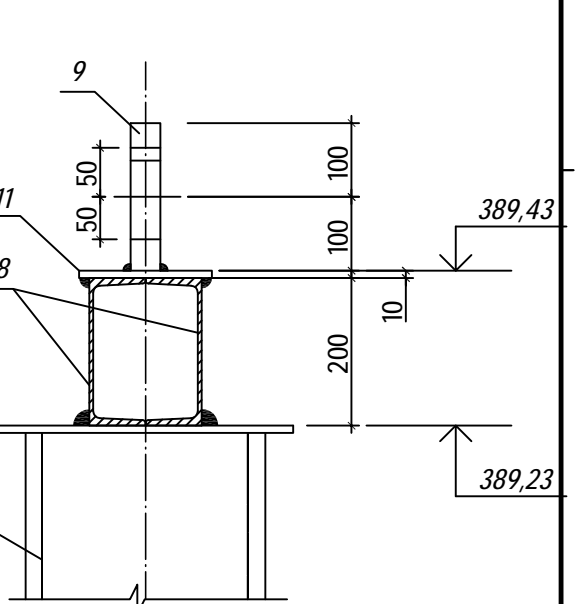
3 - 3



3



2 - 2



Спецификация элементов

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
РМ-2		Ростверк РМ-2	1	3098,8	
1	СТО АСЧМ 20-93	Двутавр 30К2 С345-3, L= 3900мм	4	366,6	1466,4
2	СТО АСЧМ 20-93	Двутавр 30К2 С345-3, L= 3300мм	2	310,2	620,4
3	СТО АСЧМ 20-93	Двутавр 30К2 С345-3, L= 900мм	6	84,6	507,6
4	ГОСТ 19903-74	-10х150х270, С345-3	16	3,18	50,88
5	ГОСТ 2590-2006	Круг 42-В1 С345-3, l=750	8	10,39	83,12
6	ГОСТ 5915-70	Гайка М42	32	0,123	3,936
7	ГОСТ 11371-78	Шайба С.42	16	0,032	0,512
7а	ГОСТ 19903-74	-10х150х160, С345-3	8	1,87	14,96
7б	ГОСТ 19903-74	-10х1500х1500, С345-3	1	351	
РМ-3		Ростверк РМ-3	3	69,01	
8	ГОСТ 8240-97	Швеллер 20У С345-3, l=1500	2	27,6	55,2
9	ГОСТ 19903-74	-20х200х200, С345-3	1	6,28	6,28
10	ГОСТ 19903-74	-8х220х170, С345-3	2	2,35	4,7
11	ГОСТ 19903-74	-10х200х180, С345-3	1	2,83	2,83

1. Приварку шпилек к поз. 1, 2, 3 ростверка РМ2 в раззенкованные отверстия выполнять ручными валиковыми швами (сварка электродуговая). Места сварки шпильки в поз. 1, 2, 3 зачистить заподлицо с поверхностью пластины.
2. Крепление усиливающей пластины позиция "7б" выполнить по факту.