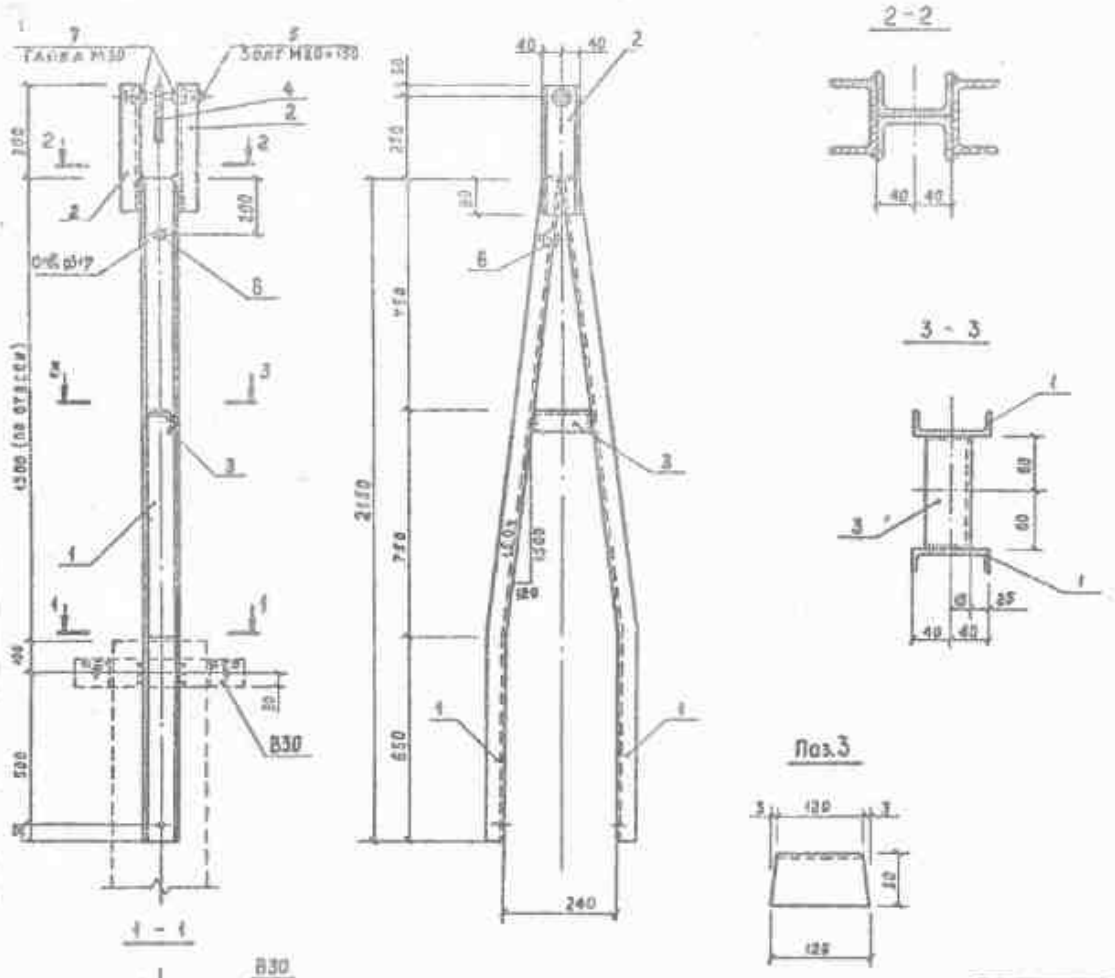
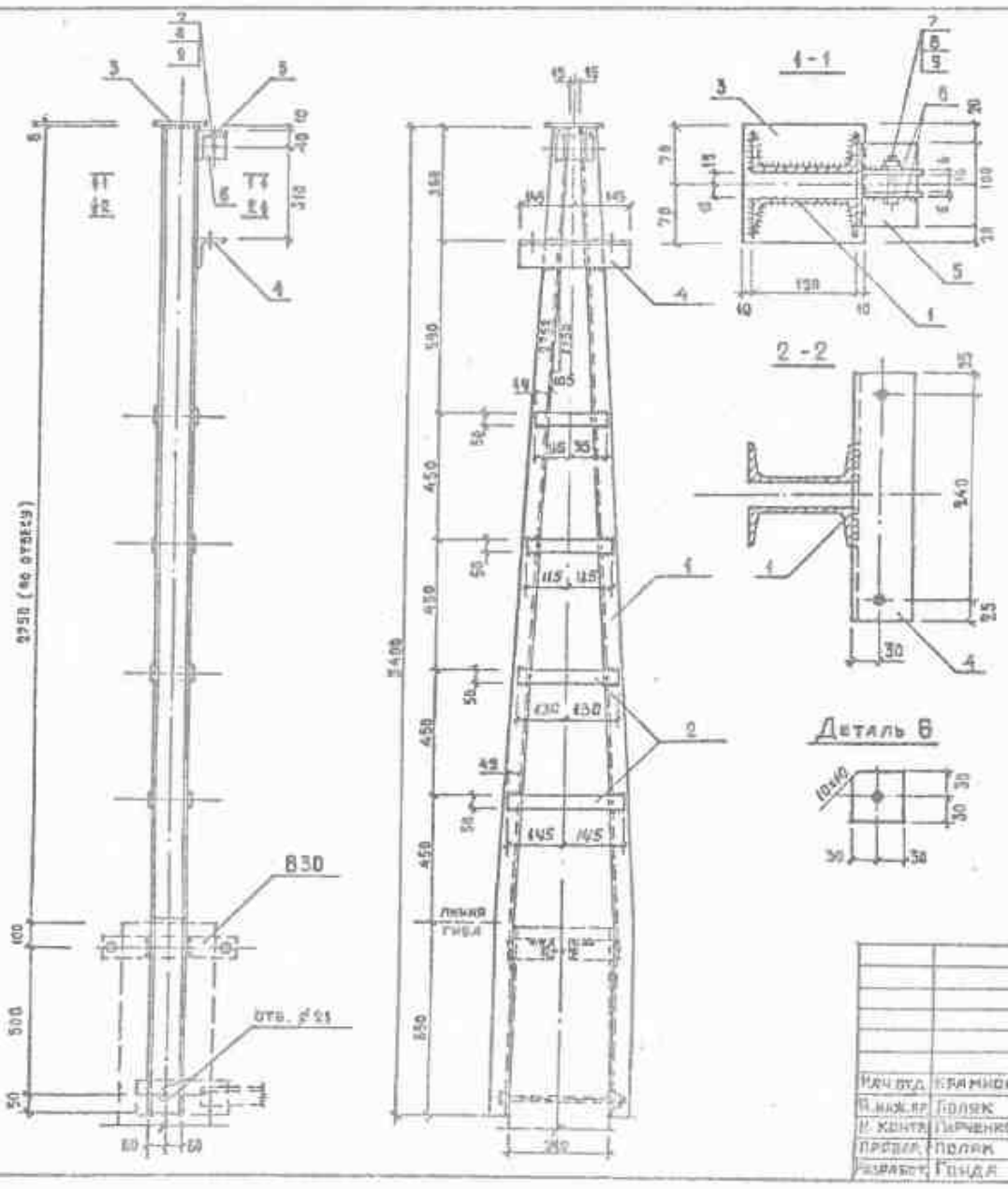


Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг			Лист ГОСТ, ТУ
				1 дет.	Всех	Марки	
В21с	1	Швеллер 12П, ℓ=2155	2	15.8	30.6	40.0	ГОСТ 8240-72 (ГМ ЖТ-Ь)
	2	Швеллер 12П, ℓ= 380	2	2.8	5.6		ГОСТ 8240-72
	3	Уголок 50×50×5, ℓ=100	1	0.5	0.5		ГОСТ 8509-86
	4	Полоса 70×16, ℓ=180	1	1.8	1.8		ГОСТ 103-76
	5	Болт М20×150 с гайкой и шайбой	1	0.7	0.7		ГОСТ 7798-70
	6	Болт М16×30 с гайкой и шайбой	4	0.15	0.2		ГОСТ 7798-70
	7	Гайка М30	2	0.23	0.5		ГОСТ 5915-70
		Сварные швы			0.5		

1. Все отверстия Ø 21, кроме оговоренных.
2. Все швы h = 5 мм.
3. Электроды типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
4. Хомут 830 приварить к тросостойке.

Нач. отд.	Крайной		3.407.1-163.1-17		
Гл. инж. пр.	Полек		Тросостойка В21с	Стадия: Р	Масса: 40.0
Н. контр.	Гирченко			Лист	Листов 1
Пров.	Полек			Министерство сельэнергопроект Украинское отделение	
Разраб.	Хорошко				

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг			Лист ГОСТ, ТУ
				1 дет.	Всех	Марки	
В22с	1	Швеллер 12П, ℓ=3400	2	35.5	70.8	79.0	ГОСТ 8240-72* (ГМ ЖТ-Ь)
	2	Полоса 6×50, ℓ=200	8	0.5	4.0		ГОСТ 103-76
	3	Полоса 8×150, ℓ= 140	1	1.35	1.2		ГОСТ 103-76
	4	Уголок 90×70×5, ℓ= 250	1	1.55	1.6		ГОСТ 8509-86
	5	Уголок 90×70×8, ℓ= 100	1	0.54	0.5		ГОСТ 8509-86
	6	Полоса 6×60, ℓ= 80	2	0.17	0.3		ГОСТ 103-76
	7	Болт М20×70	1	0.3	0.3		ГОСТ 7798-70
	8	Гайка М20	1		0.1		ГОСТ 5915-70
	9	Шайба М20	1		0.1		ГОСТ 10371-78
		Наплавленный металл			0.3		

1. Все отверстия Ø 17, кроме оговоренных.
2. Все швы высотой 4мм.
3. Надставку В22с приварить к хомуту 830 монтажными швами высотой 6мм.
4. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.

Нач. отд.	Крайной		3.407.1-163.1-18		
Гл. инж. пр.	Полек		Надставка В22с	Стадия: Р	Масса: 79.0
Н. контр.	Гирченко			Лист	Листов 1
Пров.	Полек			Министерство СССР сельэнергопроект Украинское отделение	
Разраб.	Гонда				

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №