

11632	Podn. v domu	3320446	101. 1. 1946	Podn. v domu
-------	--------------	---------	--------------	--------------

Рис. 1

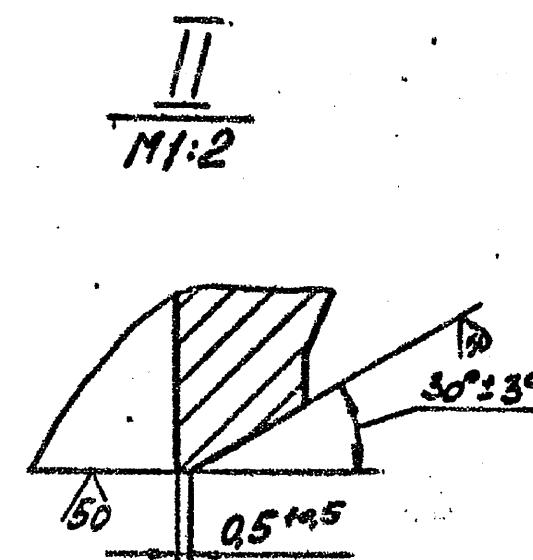
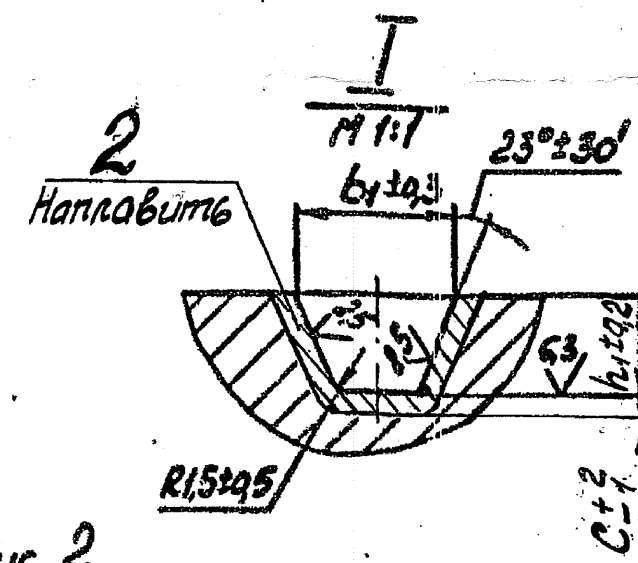
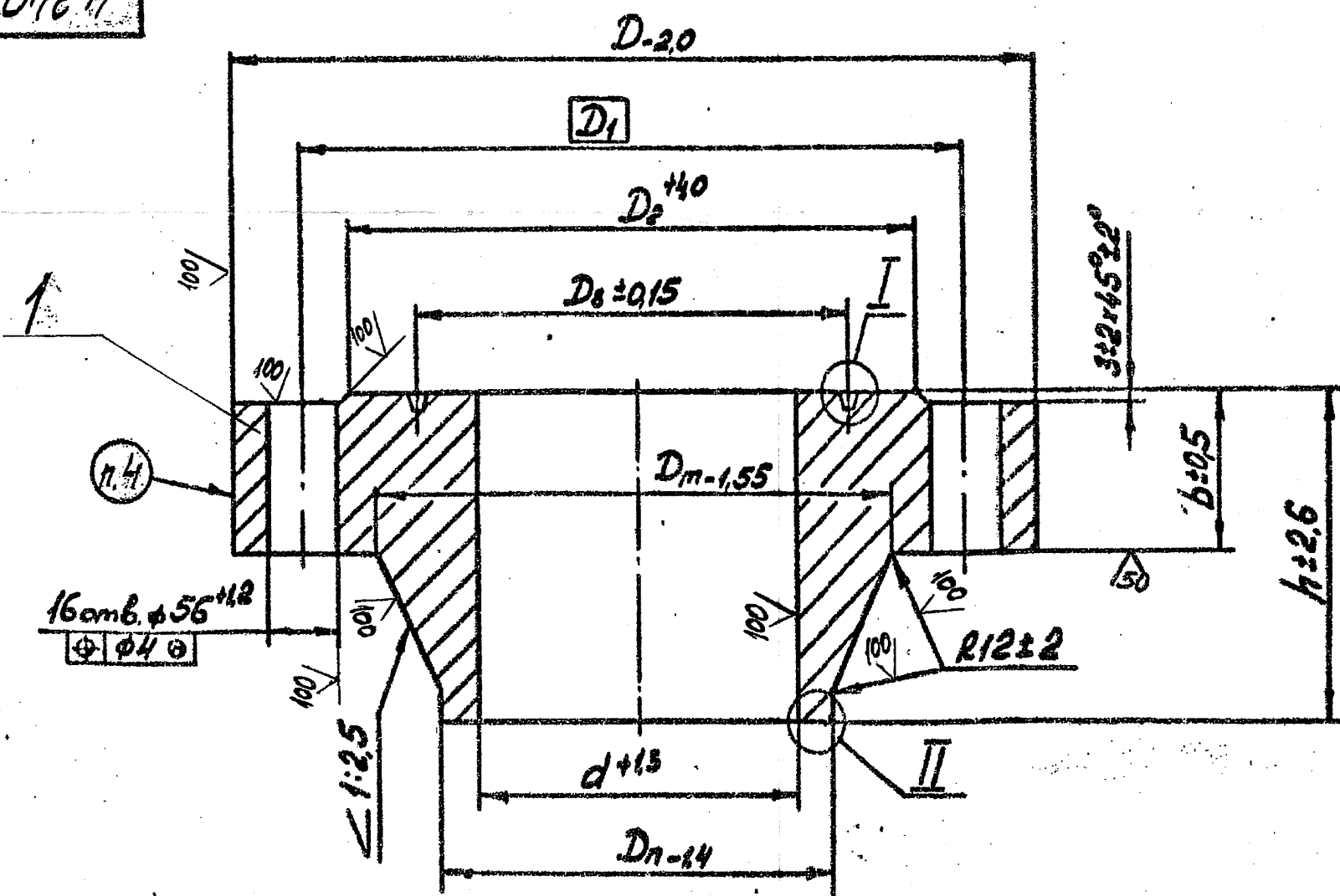
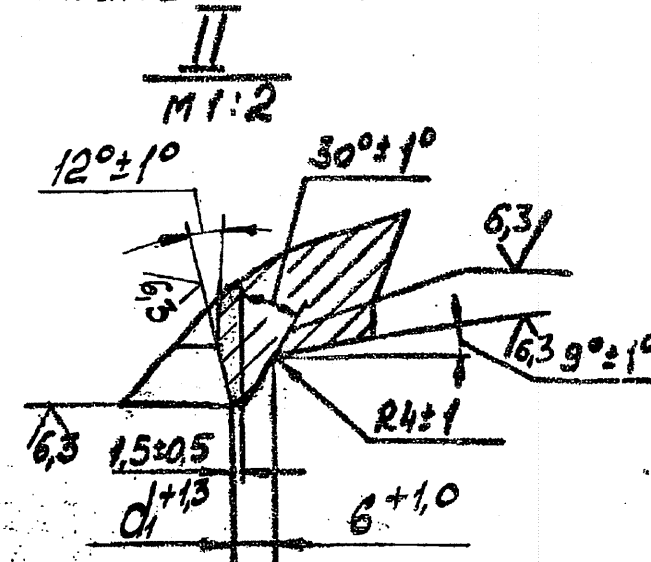


Рис. 2
Остальное см. Рис. 1



1. Материал: француз 1032-сталь 09Г2С ГОСТ 19282-83,
ГрУ ОСТ 26-01-135-81,
с испытанием на ударную вязкость при
температуре минус 40°C. КСВ ≥ 29 Дж/см².
2. Термообработать после наплавки до оконча-
тельной механической обработки.
3. Шероховатость поверхности под наплавку — 100/
4. Маркировать по РДН 0303-3-74.

Привязан
19076-28-ТМ
инженер-конструктор
И.И. Маджаро
(подпись), (инициалы)
«29» мая 2017 г.

Размеры в мм														
Обозначение	Dy	Pyc	D	D ₁	D ₂	D ₃	d	D _n	D _m	b	h	b ₁	h ₁	d ₁
4.240.205.00	250	1	670	553	380	330	250	325	423	132	285	17	11	—
4.240.205.01	300	2	700	580	500	380	300	372	450	139	265	23	14	310
4.240.205.02	250	2	670	553	380	330	253	325	423	132	285	17	11	265

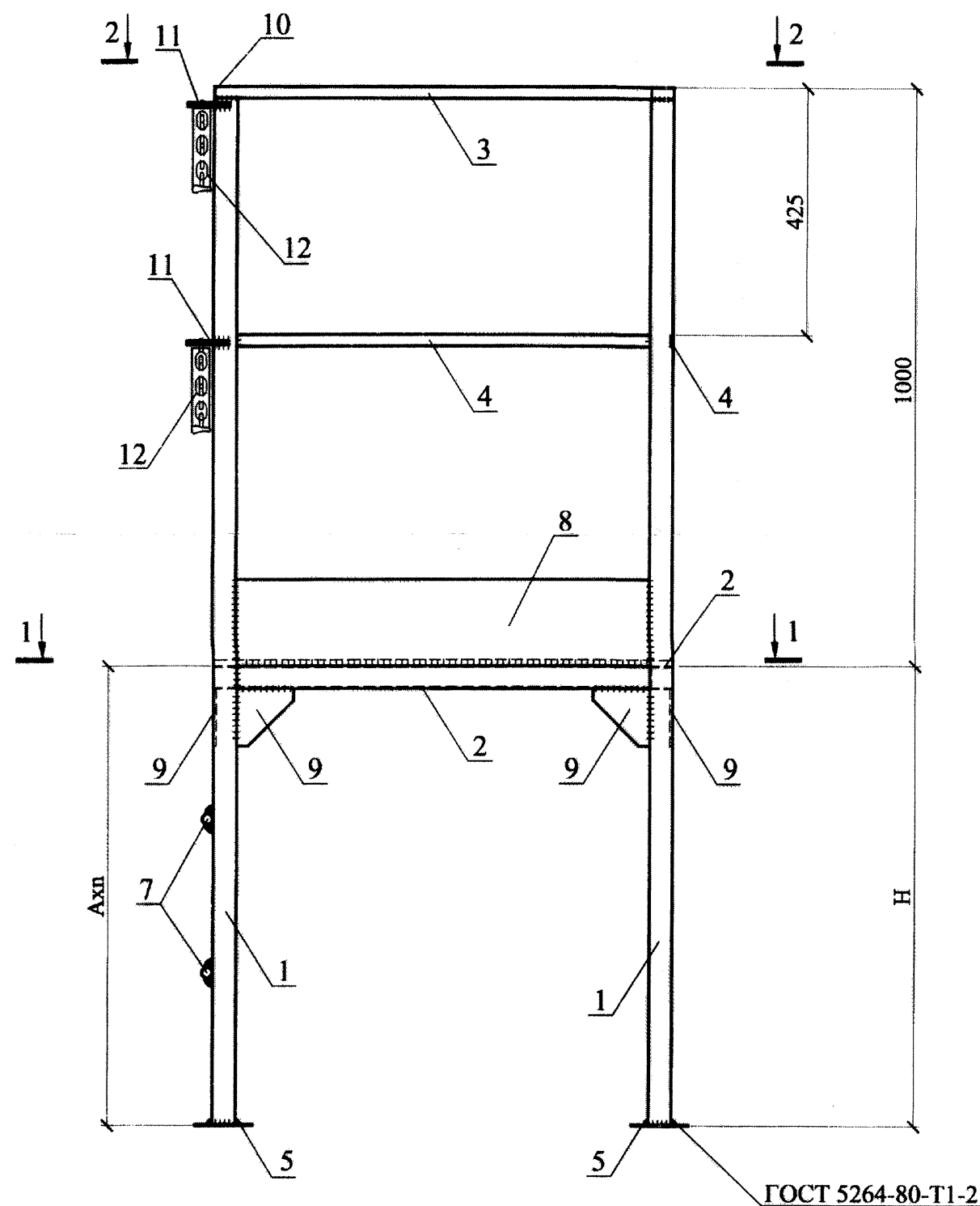
Продолжение таблицы

Обозначение	C, мм	Масса, кг
4.240.205.00	4	320
4.240.205.01	6	387
4.240.205.02	4	320

4.240.205.00.СБ

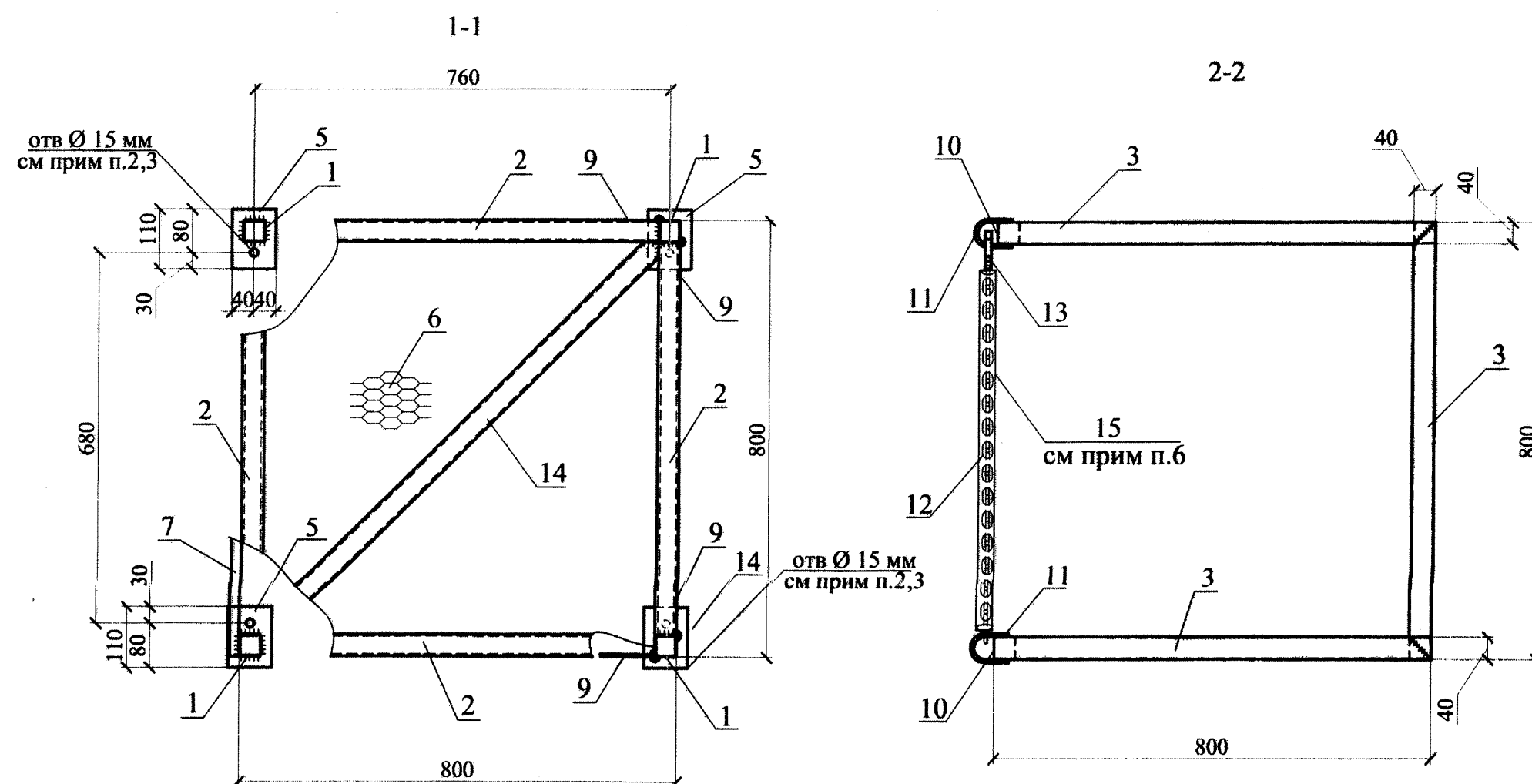
[illegible]

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Согласовано
			М В Р Кс.с. 26.07.2018
			М Д З 22.07.2018



Таблица

Н	А	L ₁ дет.1	Вес дет.1		п	m	Общ.вес дет.7	Общ.вес (+2% на свар швы)
			Ед.	Общ.				
800	267	1780	4,15	16,60	3	2	3,20	55,44
1000	250	1980	4,61	18,44	4	3	4,80	58,95
1200	300	2180	5,08	20,32	4	3	4,80	60,90
1400	280	2380	5,55	22,20	5	4	6,40	64,43
1600	267	2580	6,01	24,04	6	5	8,00	67,93



1. Сварку производить электродами Э-46А по ГОСТ 9467-75 по всему периметру свариваемых деталей с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Обслуживающую площадку, перед использованием, необходимо закрепить к металлоконструкциям или к бетонному основанию двумя винтами, расположенными по диагонали площадки.
3. В бетонное основание, в месте расположения площадки обслуживания, заложить анкеры НКД М12х25 (2 шт). Для установки анкеров в бетоне просверлить два отверстия Ø 15 мм глубиной 27 мм, не допуская высверливания труб обогрева пола (при их наличии). Для защиты резьбы от грязи винт М12 вкрутить в анкер НКД после использования обслуживающей площадки.
4. Готовую металлоконструкцию покрыть - грунт - Intercore 200 - 2 слоя по 75 Мкм - Interthane 990 - 1 слой 50 Мкм.
5. Позицию 11 изогнуть с радиусом 4d.
6. Цепь изолировать в полиэтиленовой трубе.
7. Карabin бронзовый, марка сплава БР А9ЖЗЛ.

Принятан
19076-28-ТМ
инженер-конструктор
И.И. Мадченко
(подпись), (расшифровка)
« 22 » мая 2017г

						16749-КМ-Т		
1		Зам	803 803А	<i>ПР</i>	15.14			
Изм.	Кол.уч	Лист	№.док	Подп.	Дата			
ГИП	Попов	<i>С</i>	22.11. 14	Типовой		Стадия	Лист	Листов
Нач. отд	Тимофеев	<i>П</i>	15.14			Р		1
Н. контр.	Затеев	<i>З</i>	15.14					
Проверил	Егерев	<i>Е</i>	11.14					
Разработал	Юрова	<i>Ю</i>	15.14					
Обслуживающая площадка 800х800 мм								

Копировал