



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг		Примечание
				шт.	Общ.	
		Детали				
1	1572-05	Лист	1	162,4	162,4	
2	1572-06	Ребро	1	71	71	
3	Б.Ч.	Втулка				
		Круг В-130 ГОСТ 2590-2006, L=215 09Г2С ГОСТ 19281-89	2	15,5	31	
		Сварные швы 1,5%	≈		3,6	

1. Сварку производить электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75.  
Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Проводку окрасить эмалью ПФ-115 по грунту ГФ-021 в два слоя.
3. Шероховатость контура реза деталей Б.Ч. Ra 25.
4. \* Размеры для справок.
5. Н14, н14, ±IT 14/2.
6. Чертеж для справок: 8.478183.Н поз. 302 (5.528993.Р/007) DANIELI.

Реконструкция с установкой универсального					Балка 30Б1.							
стана. Клетки УРК.								К чертежу				
					1572-04							
<div>Изм. Лист. Н.докум. Подп. Дата</div> <div>Разработал Филимонова</div> <div>Проверил Марченко</div> <div>Н.контр. Махнёва</div> <div>Нач.отдела Лисовский</div> <div>Гл.спец.</div> <div>Нач.ПКЦ</div>					Проводка			Лит.	Масса, кг	Масштаб		
											268	1:5
								Лист 1		Листов 1		
								Сборочный чертёж				