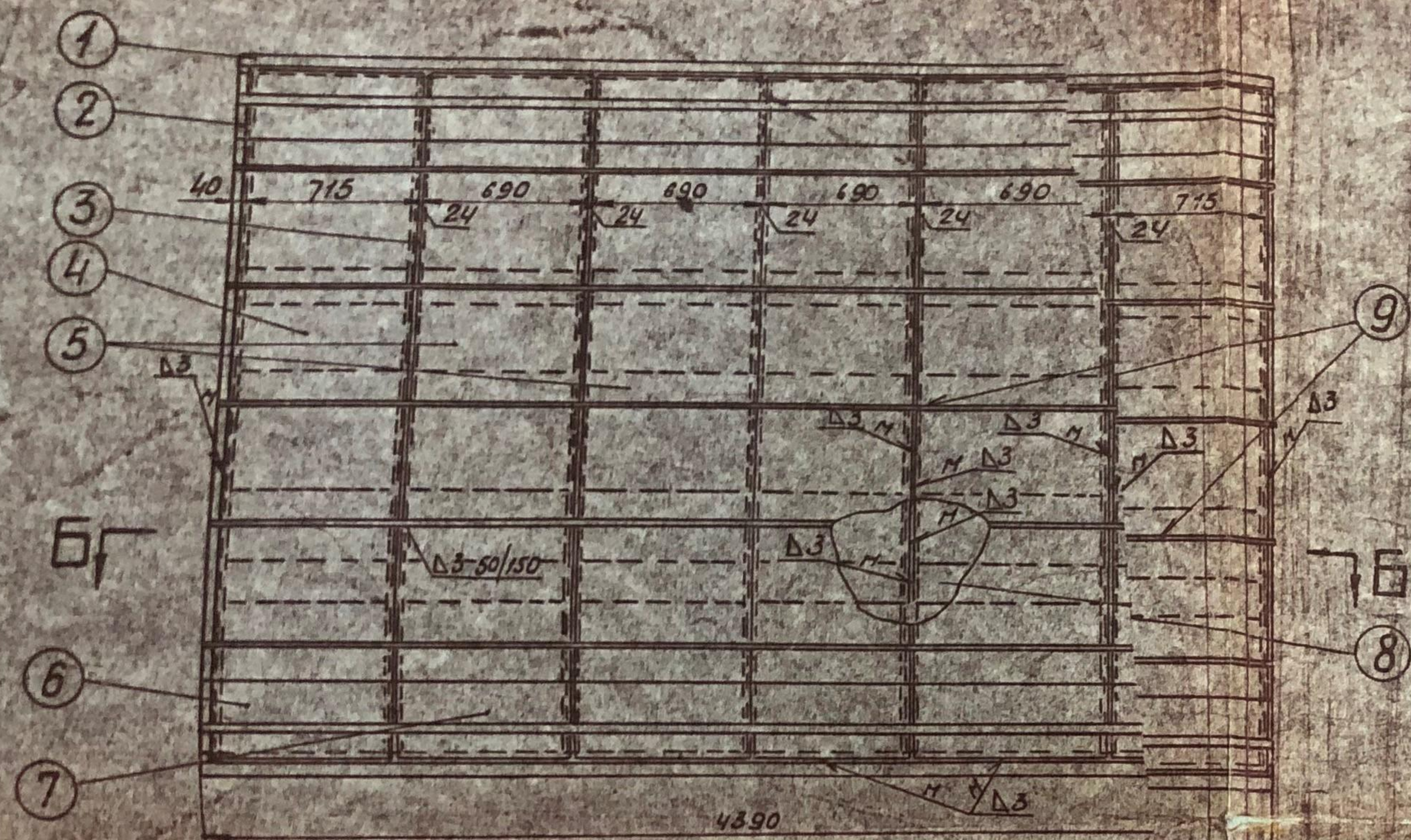


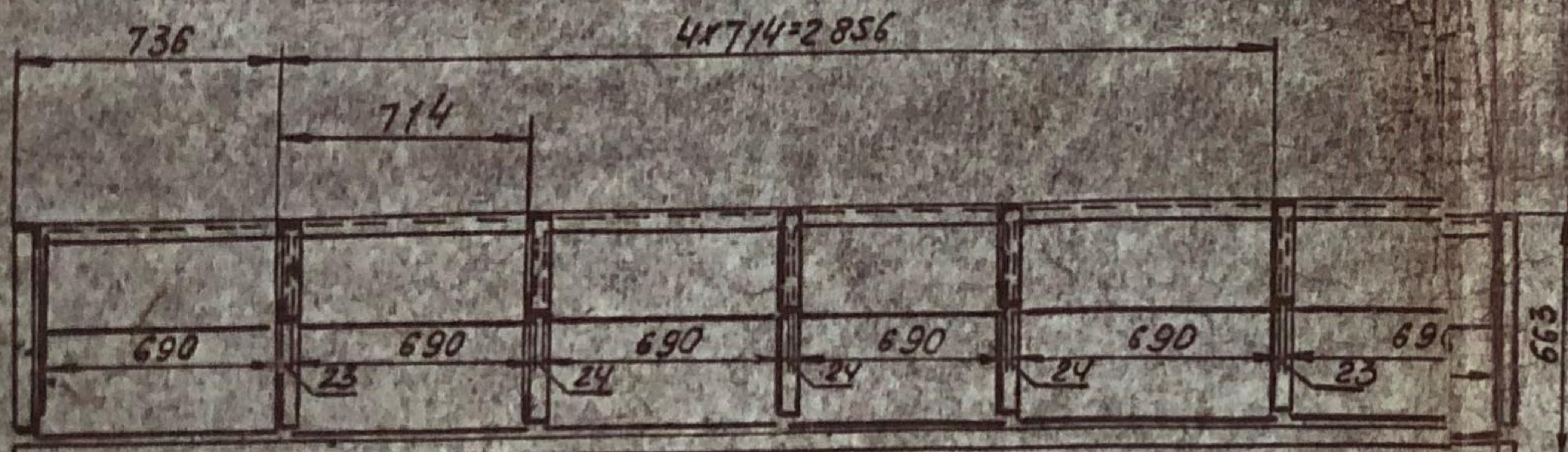
6K-37386

A 1



AL

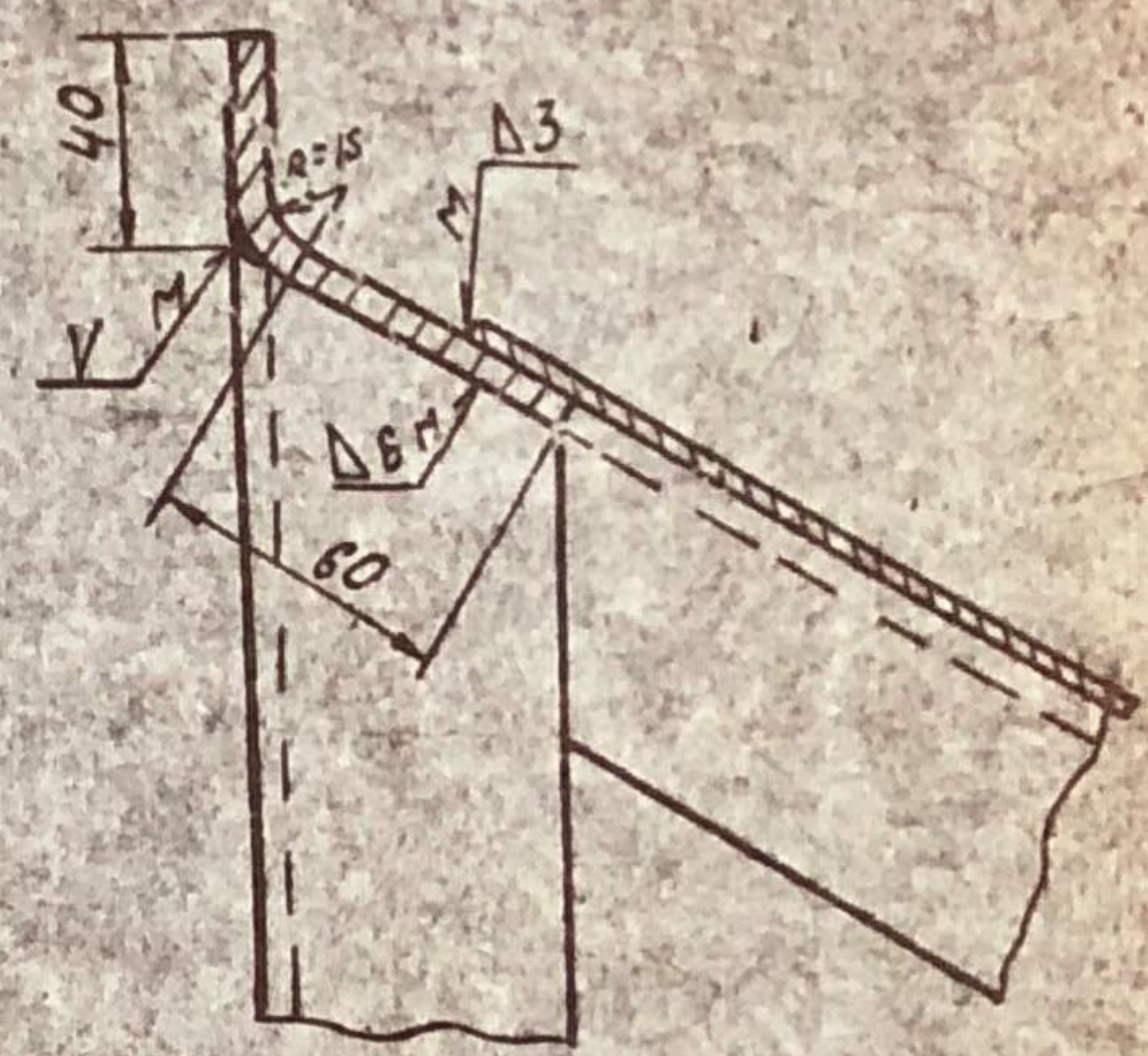
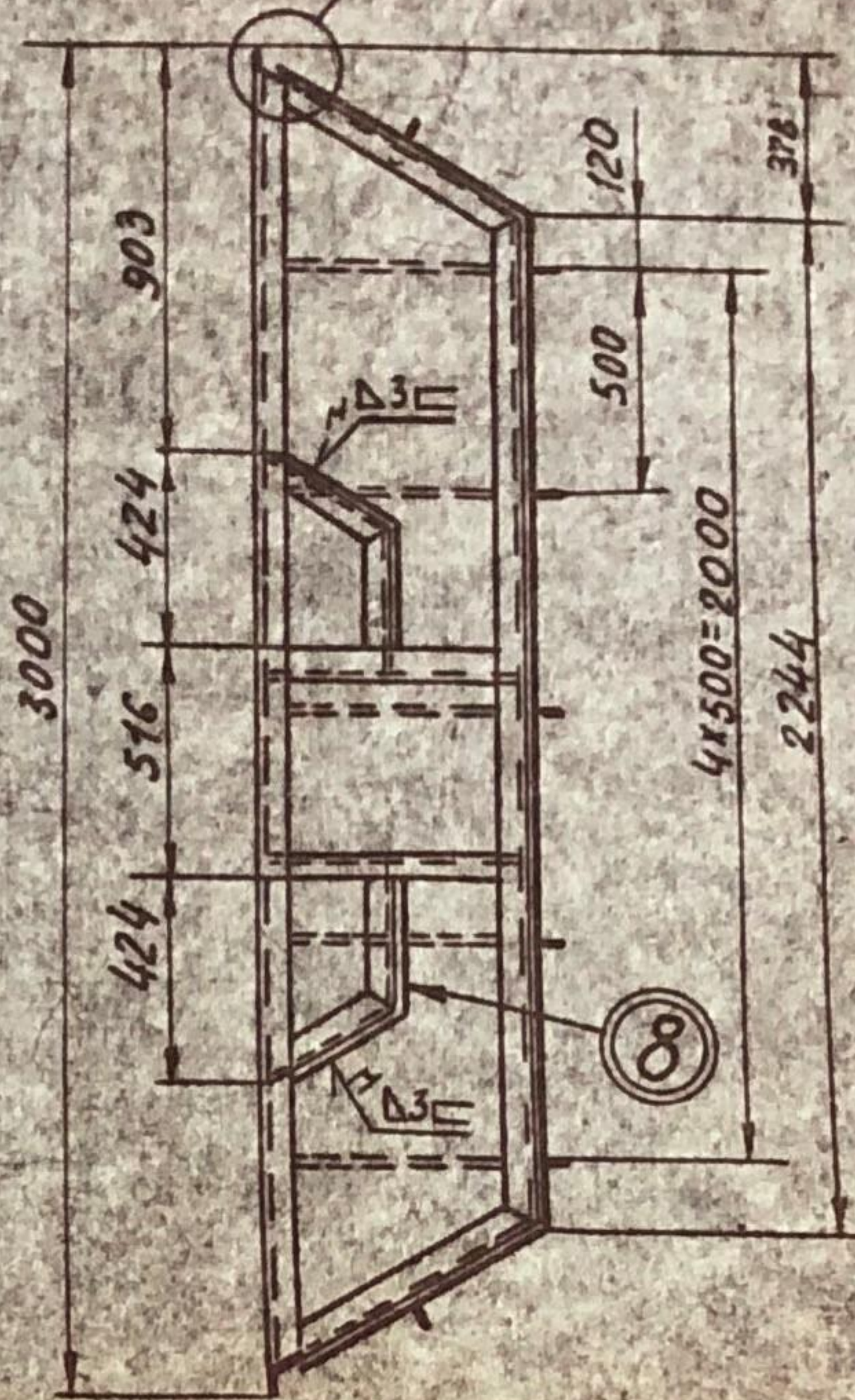
6-6



A-A

I
H1:2

Восстановленни
повличник №1



1. Сварить короб на монтаже электрадажи типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Детали поз. 4,5 разрешается стыковать из двух частей, при этом сварной шов должен быть плотным.

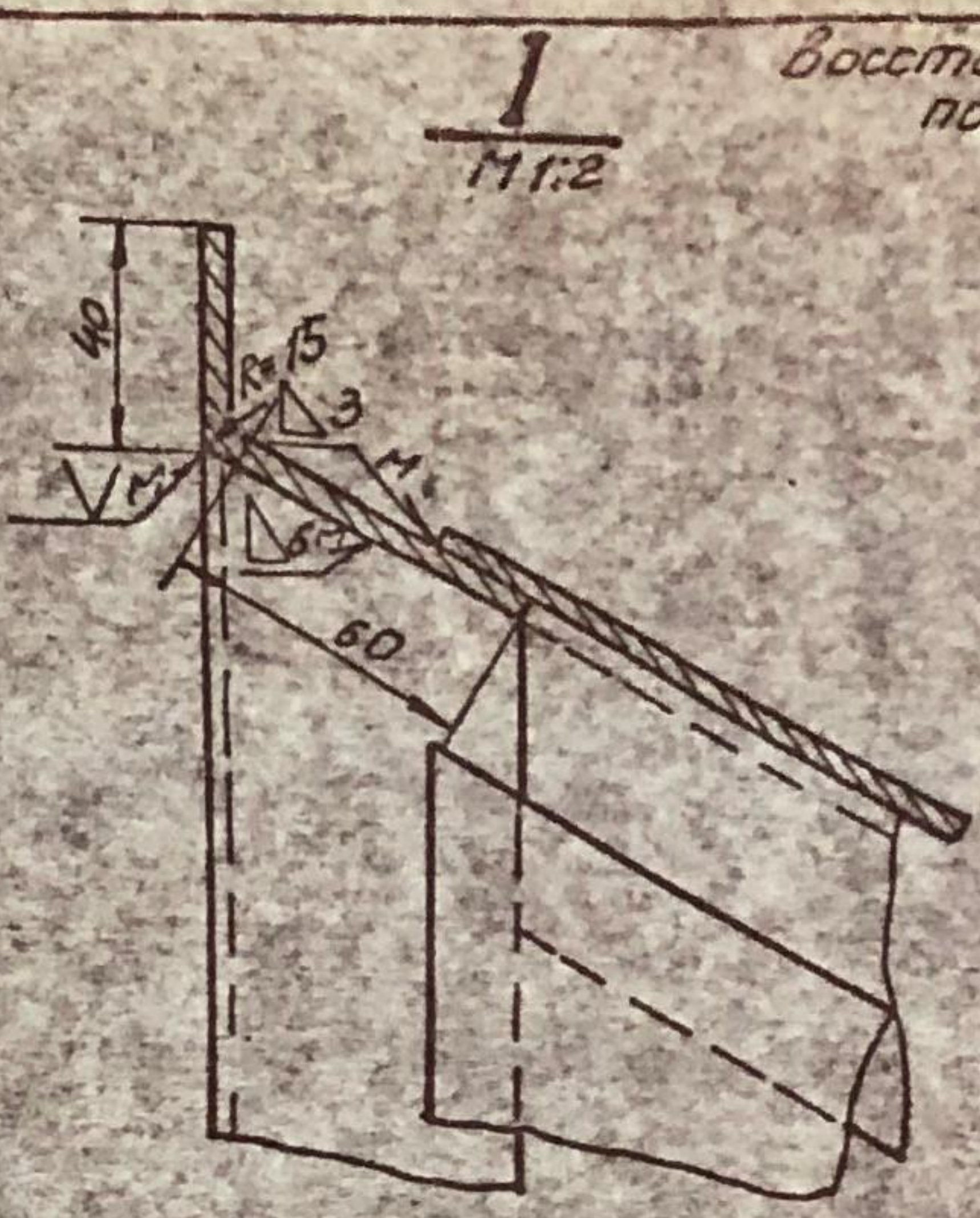
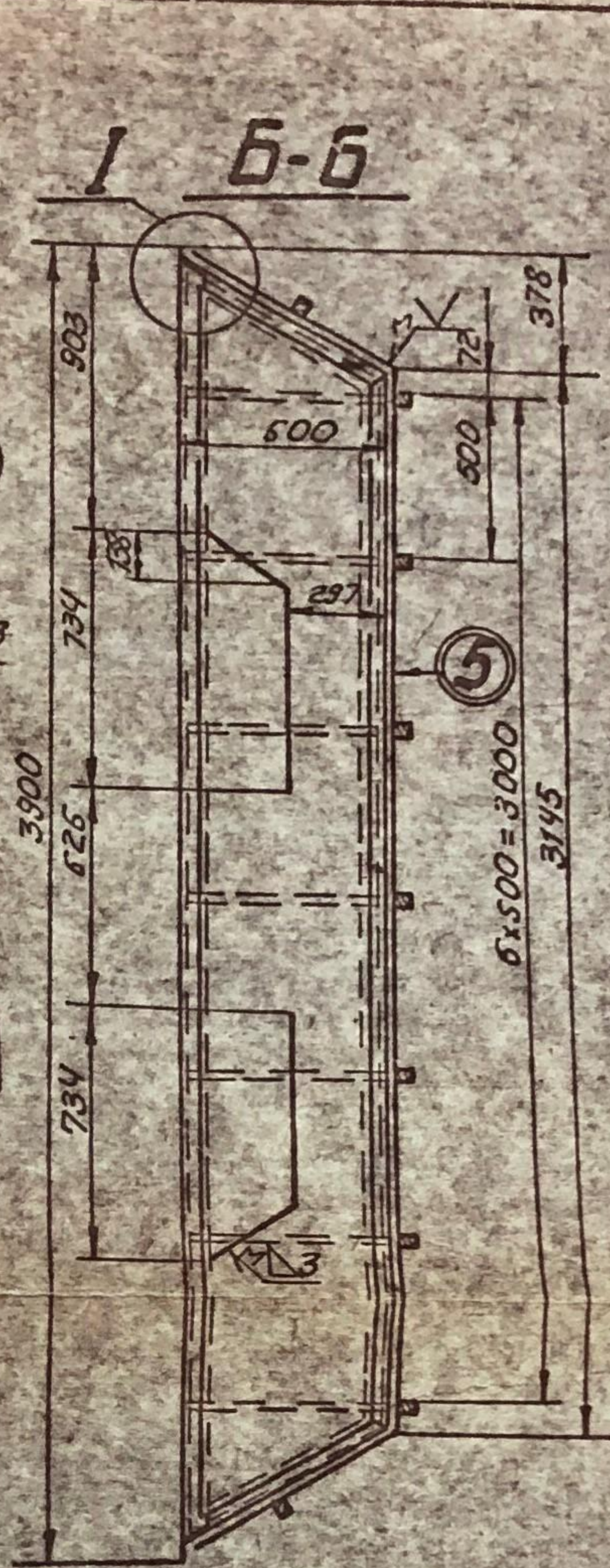
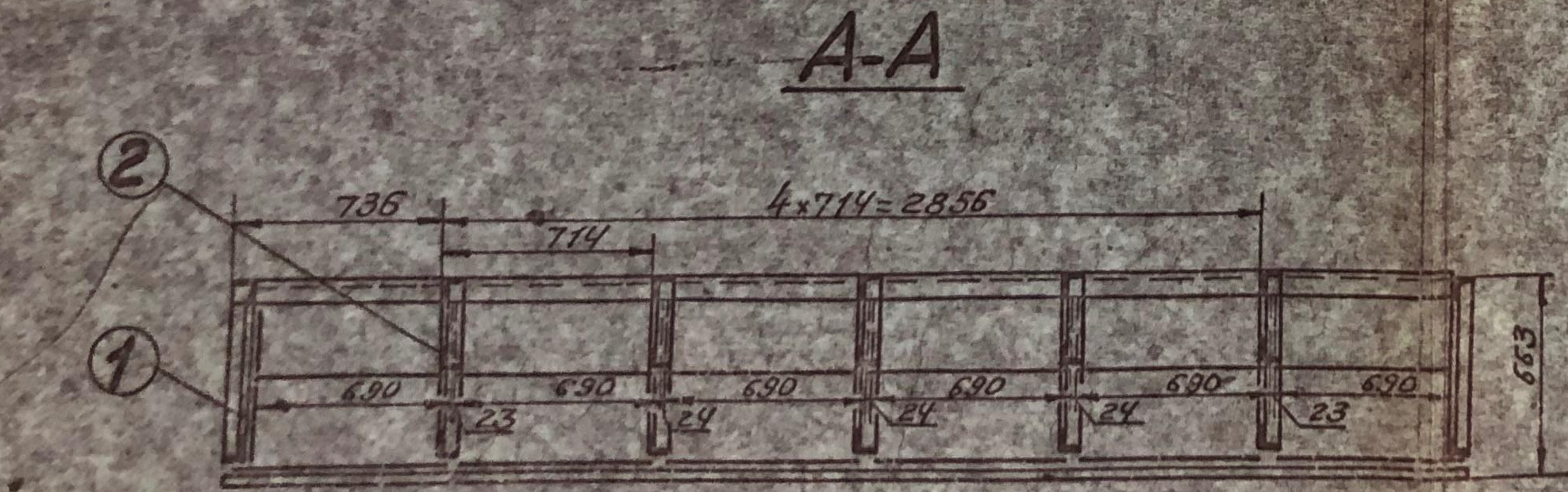
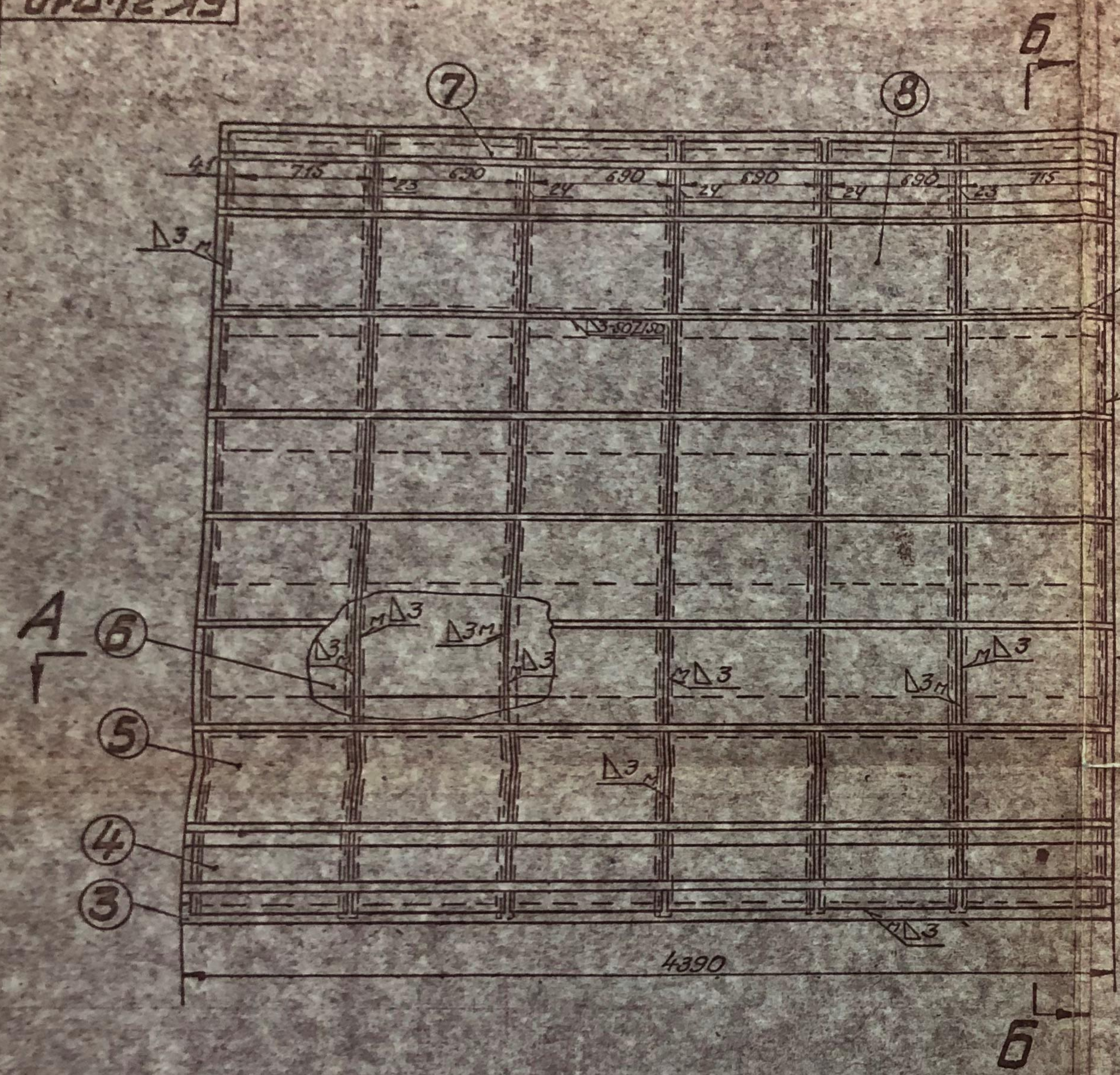
T-10-64(285)

9	б/ч	Полоса 6x60x2430	7	124	86,8	8МСт.3м	501-58
8	БК-34723	Лист тун 6	12	91	1092	8МСт.3м	501-58
7	б/ч	Лист 3x635x690	8	103	824	8МСт.3м	501-58
6	б/ч	Лист 3x635x715	4	107	428	8МСт.3м	501-58
5	б/ч	Лист 3x690x2244	4	366	1464	8МСт.3м	501-58
4	б/ч	Лист 3x715x2244	2	38	76	8МСт.3м	501-58
3	БК-37387	Ферма промеж.	5	44	220	Сборочный	
2	БК-106902	Щит боковой	2	71	142	Сборочный	
1	БК-34727	Узелок тун 1	2	184	368	8МСт.3м	500-58
№ по	Обознач.	Наименование	кол	м	мм	Материал	Примеч

Короб № 43		БК-37386	
перепускной	Литров	Вес	М-6
		9424	120
	Лист 1	Лист 2	
	СК5	(3)	

Восстановлен с подлинника. Верно: 19.6.19. ЯВ.10

БК-34710



1
1:1.2
Восстановленный
подлинник №2.

1. Окончательную сборку и сварку короба производить на монтаже.
2. Монтажную сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Детали по б.и.в. разрешается стыковать из 2х частей, при этом сварной шов должен быть плотным.

И-10-64/283

9	б/4	Полоса 80б, 4390	9	Ст.3	535-58	125	125
8	б/4	Лист 3х690х3145	4	Ст.3	501-58	51	204
7	б/4	Лист 3х635х690	8	Ст.3	501-58	10,3	824
6	БК-34723	Лист Тип 1	12	Ст.3	501-58	14,1	1632
5	б/4	Лист 3х715х3145	2	Ст.3	501-58	52,8	1056
4	б/4	Лист 3х635х715	4	Ст.3	501-58	10,7	428
3	БК-34727	Уголок тип 1	2	Ст.3	500-58	18,4	368
2	БК-34711	Ферма промежу.	5	—	—	56,0	280
1	БК-34712	Щит боковой	2	Сборочный	—	93,0	186
По б.и.в.		Наименование	кол	Материал	вес	Примеч	

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подпись	Дата
ОГТ			
ОГМет			

Короб перепускной №1			
Формат	Вес	М-5	
2	1219,3	1.20	
Котел ГМ-50-1 СКБ		3	
Копировал: Р.В.А.С.		Формат: 22	