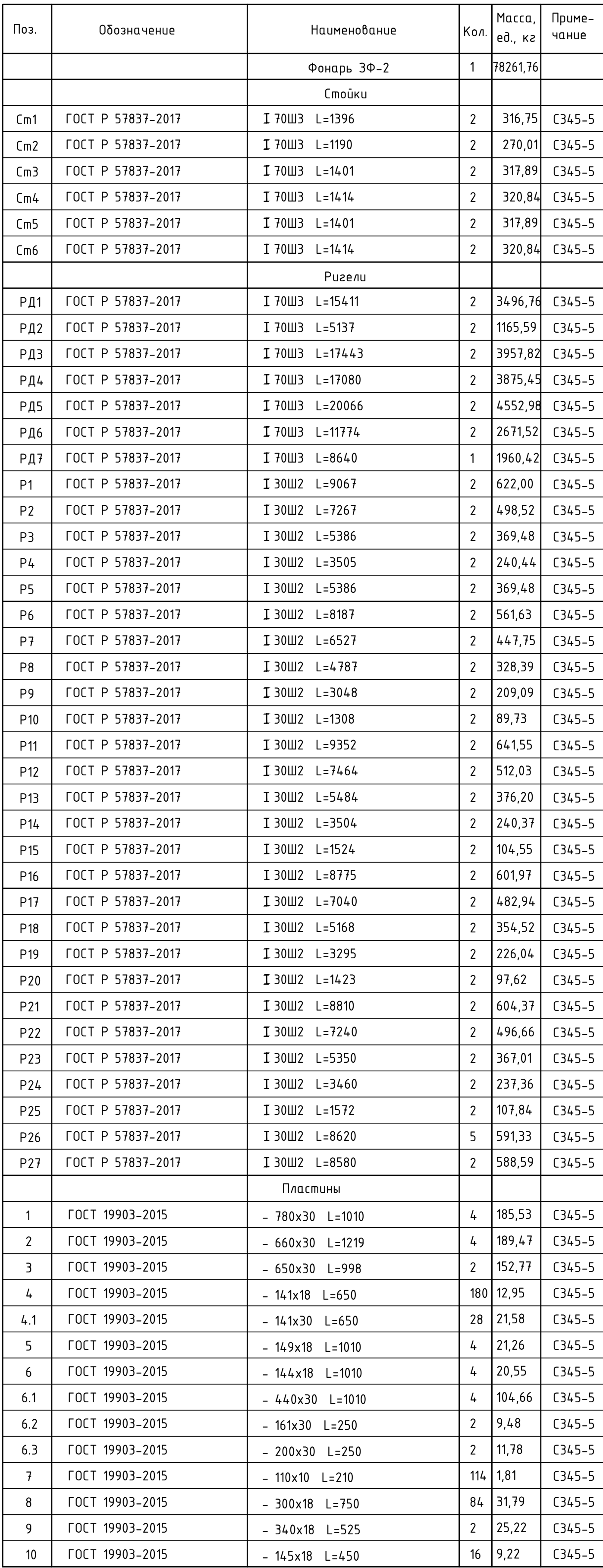








Спецификация на Фонарь ЗФ-2 в осях 9-14

Начало



1. Сварку производить электродами типа Э-50А по ГОСТ 9467-75* с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных на узле 1.
2. Узлы с буквой "н" выполнить зеркально.
3. Данный лист см. совместно с листами 28-29.

						20-03-19-КМ.1			
4	-	Нов.	102-21		09.21	Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце			
Изм.	Колыц.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
ГИП	Квасникова			09.21	Блок в осях 9-21/А-Н		Стадия	Лист	Лист
Гл. спец.	Корыткова			09.21			Р	21	
Разраб.	Сташевский			09.21			Каркас зенитного фонаря Ф3-2, сечение А-А, спецификация		
Н. контр.	Квасникова			09.21					
									

Формат А1

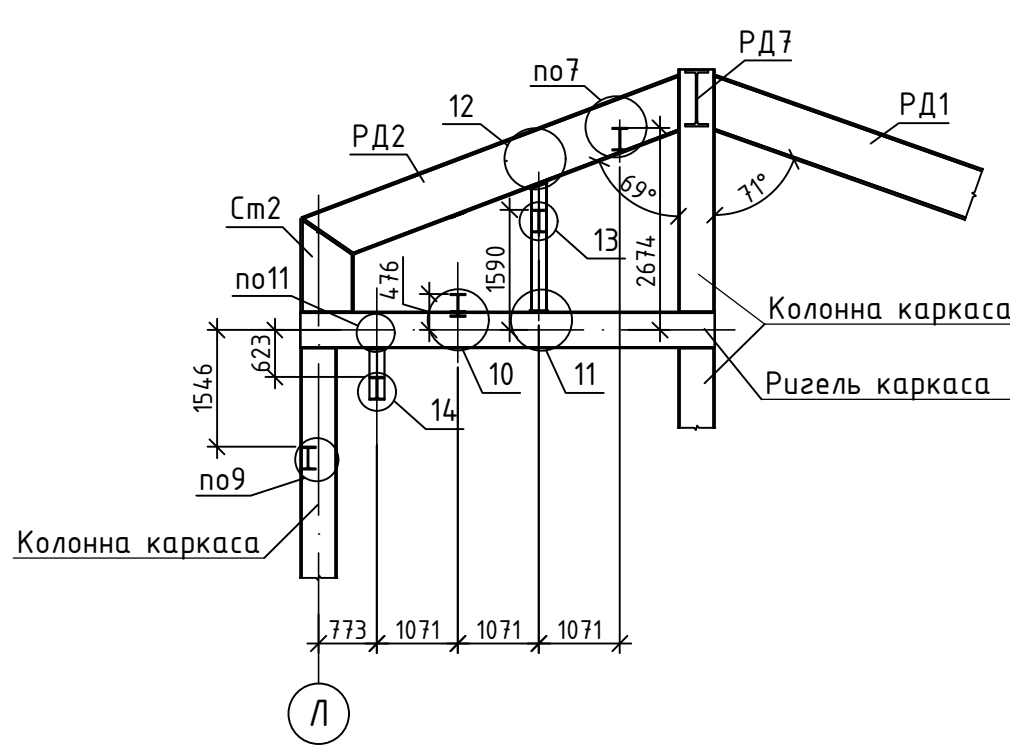
Продолжение

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Приме- чание
11	ГОСТ 19903-2015	- 250x18 L=750	2	26,49	С345-5
12	ГОСТ 19903-2015	- 250x18 L=250	4	8,83	С345-5
13	ГОСТ 19903-2015	- 240x18 L=340	6	11,53	С345-5
14	ГОСТ 19903-2015	- 305x18 L=360	16	15,51	С345-5
15	ГОСТ 19903-2015	- 140x18 L=340	2	6,73	С345-5
16	ГОСТ 19903-2015	- 140x18 L=360	4	7,12	С345-5
17	ГОСТ 19903-2015	- 135x18 L=161	4	3,07	С345-5
18	ГОСТ 19903-2015	- 161x18 L=165	6	3,75	С345-5
19	ГОСТ 19903-2015	- 161x18 L=180	6	4,09	С345-5
20	ГОСТ 19903-2015	- 130x18 L=161	10	2,96	С345-5
21	ГОСТ 19903-2015	- 340x18 L=360	6	17,30	С345-5
22	ГОСТ 19903-2015	- 161x18 L=175	2	3,98	С345-5
23	ГОСТ 19903-2015	- 161x18 L=210	2	4,78	С345-5
24	ГОСТ 19903-2015	- 140x18 L=161	4	3,18	С345-5

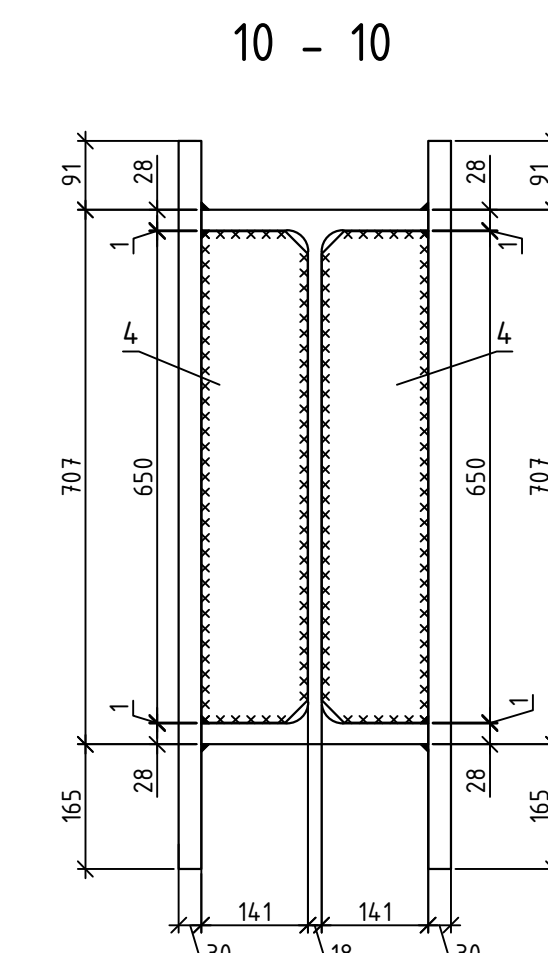
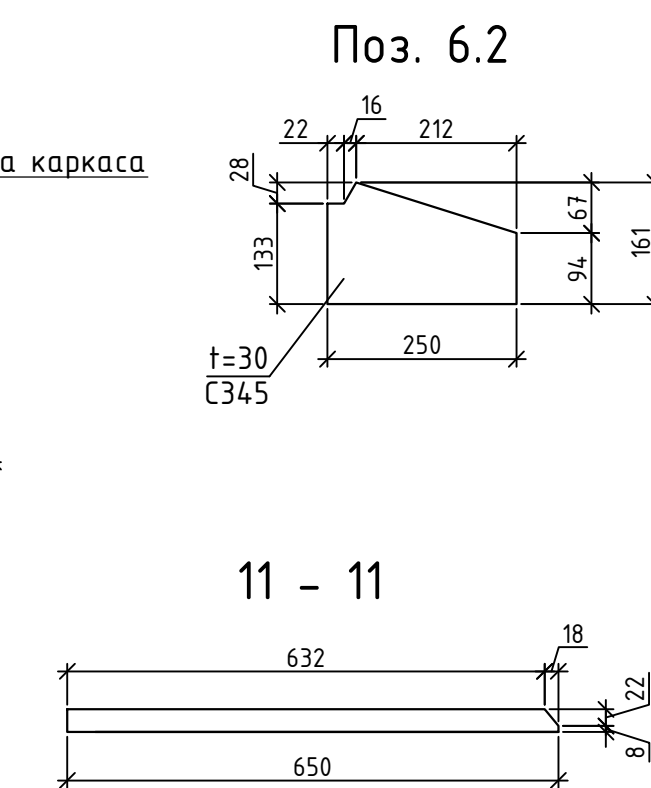
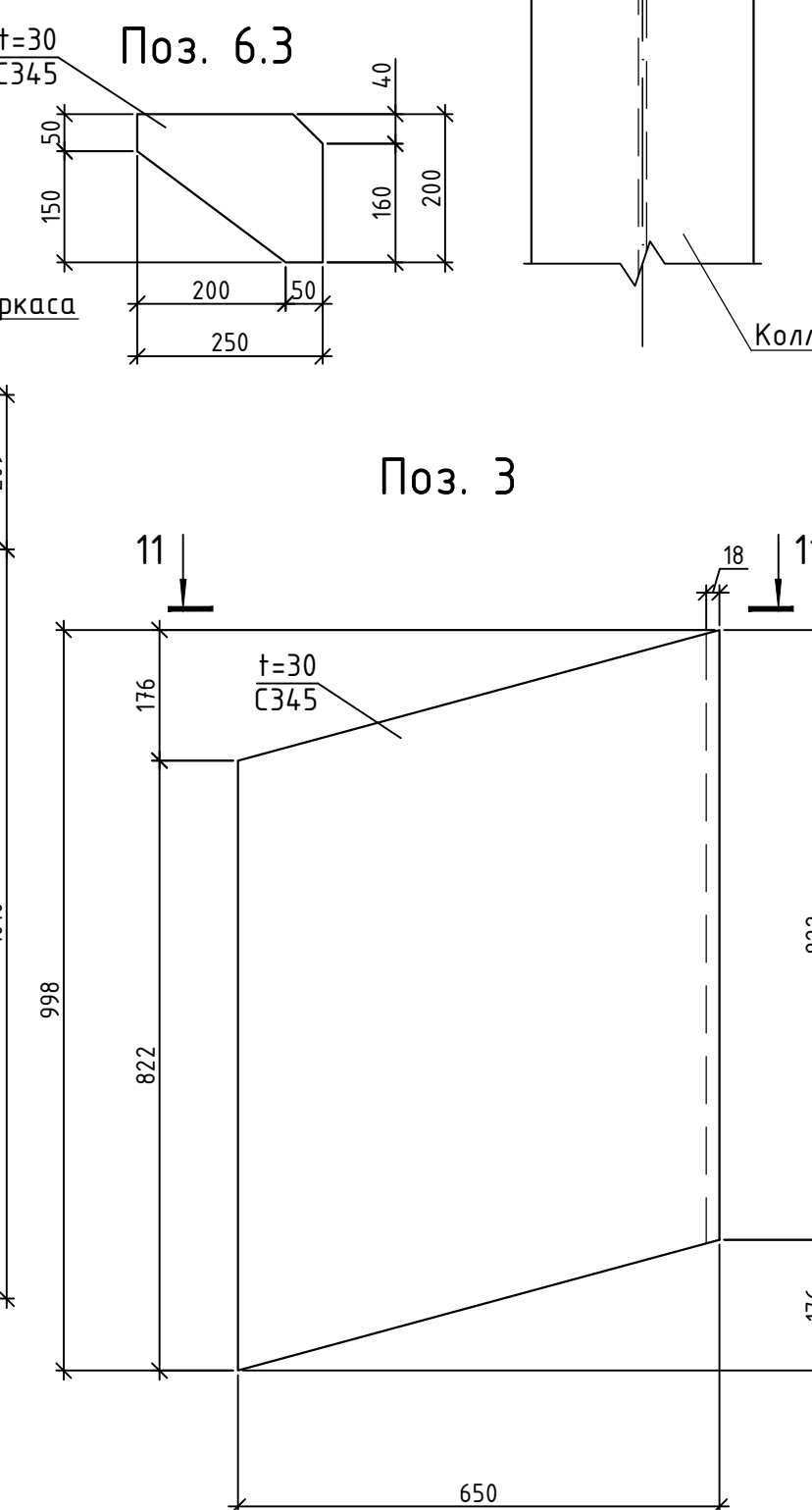
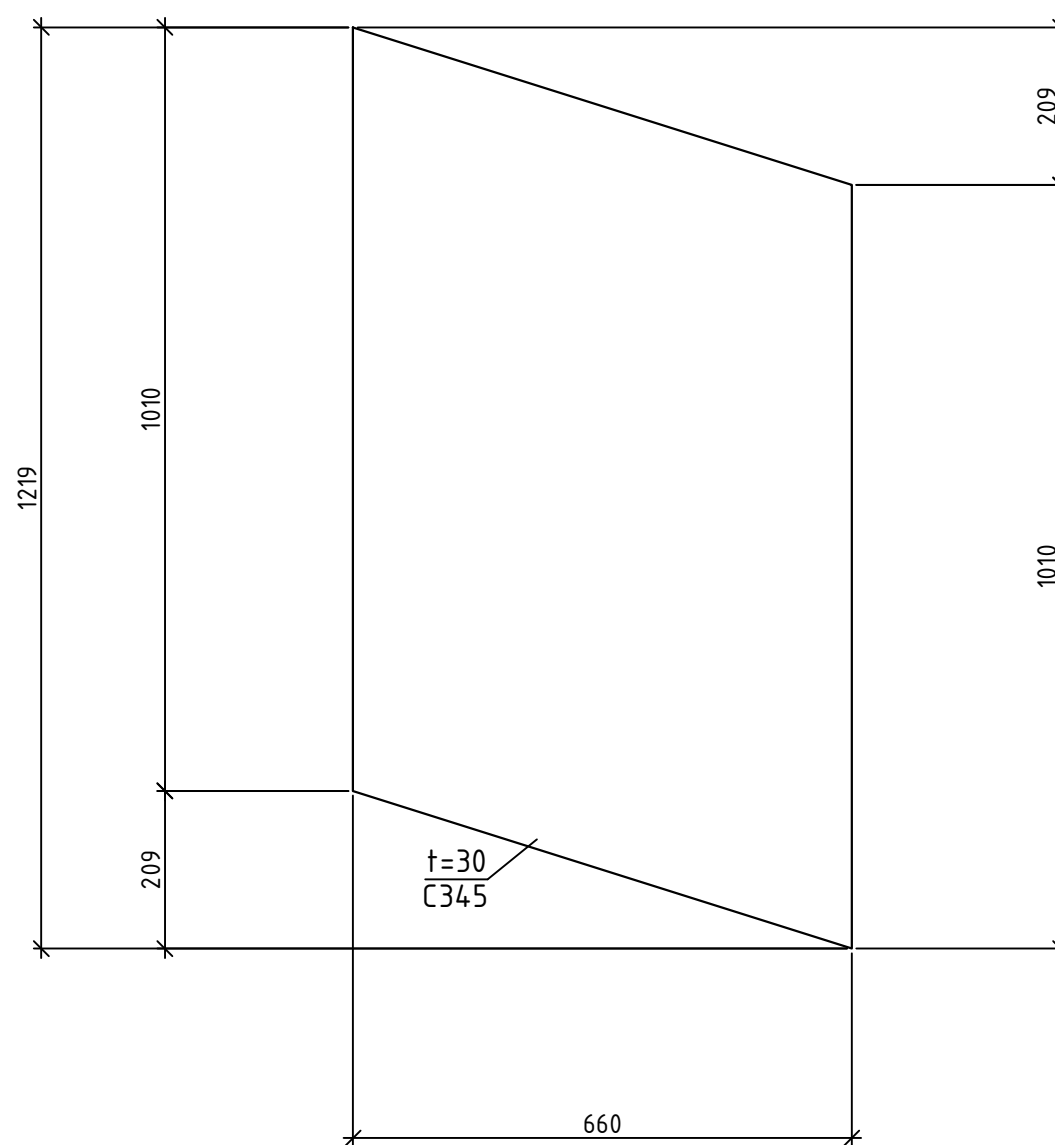
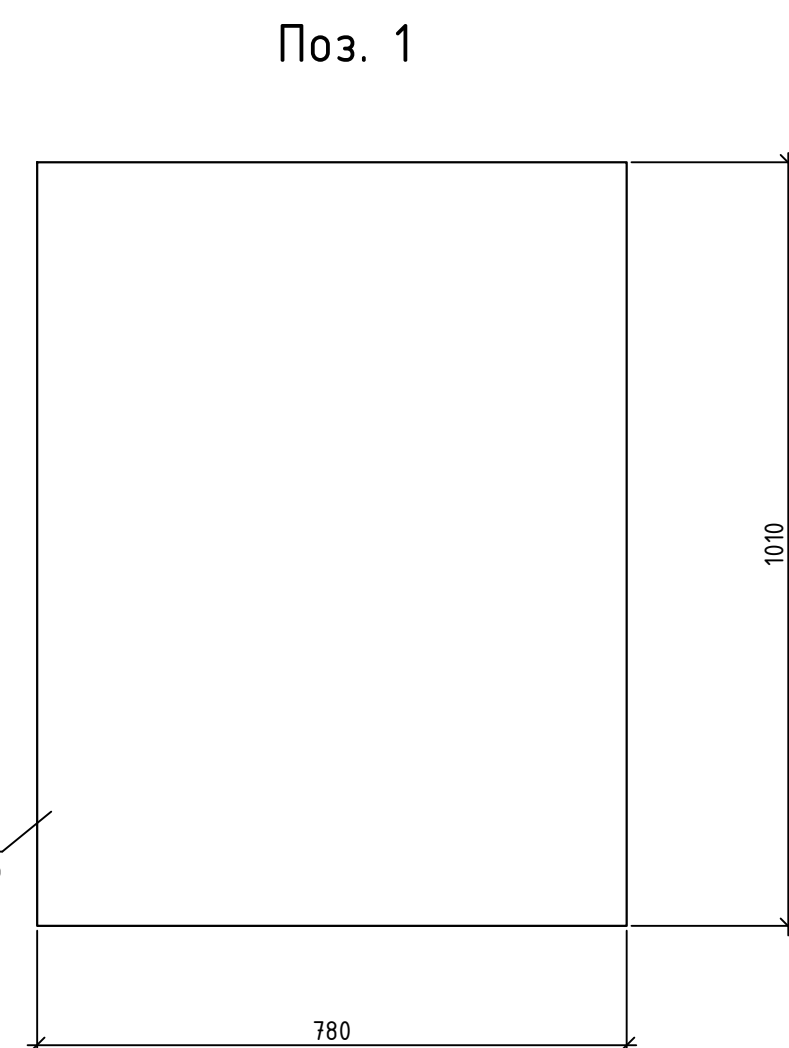
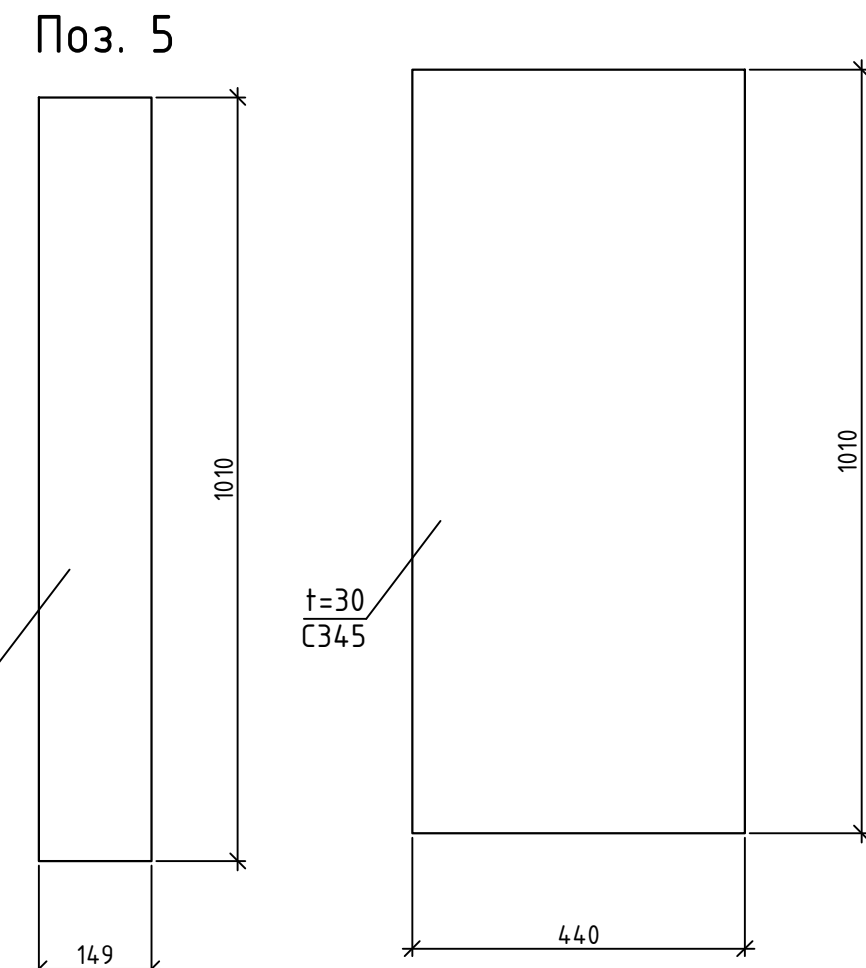
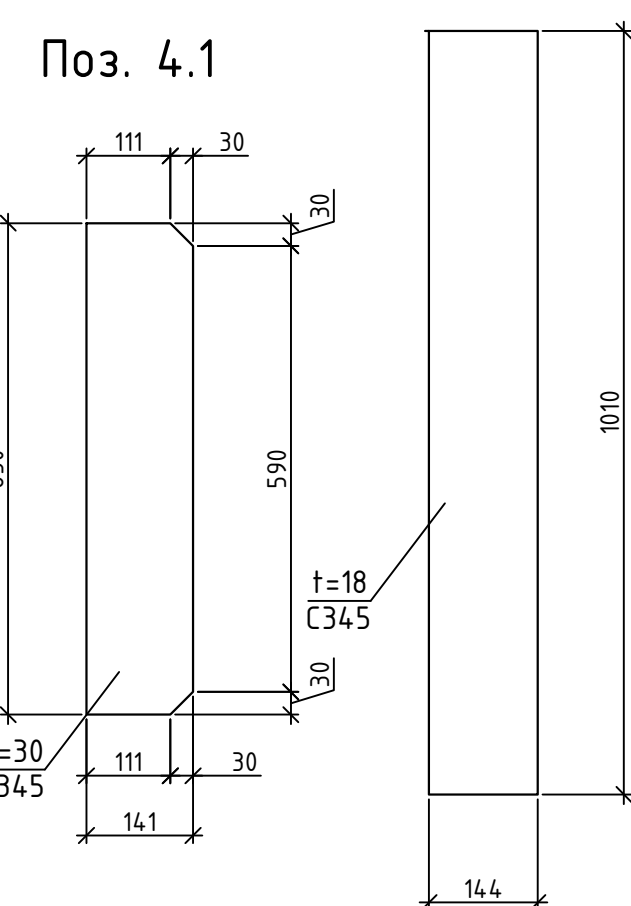
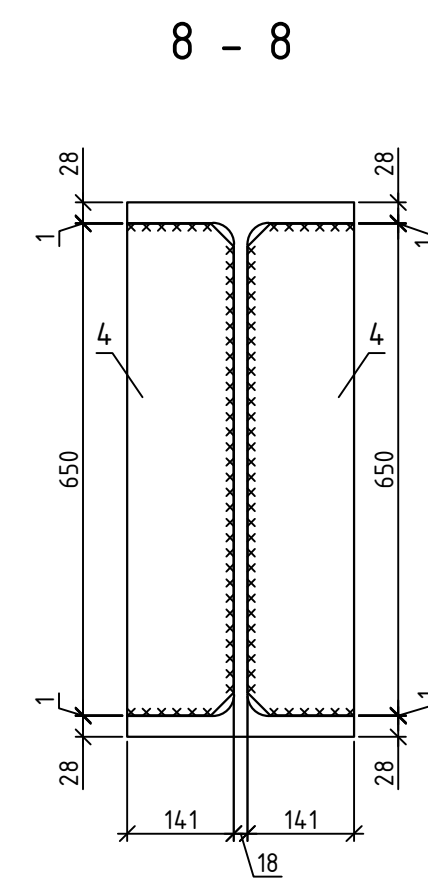
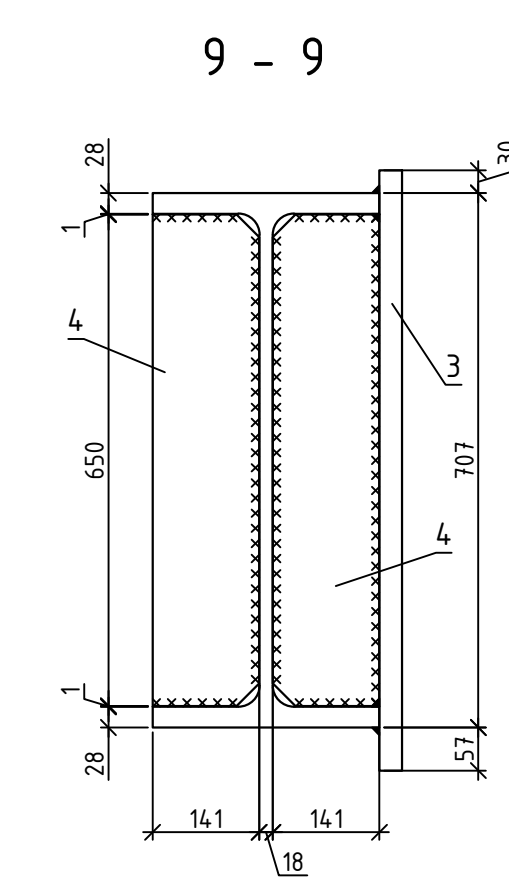
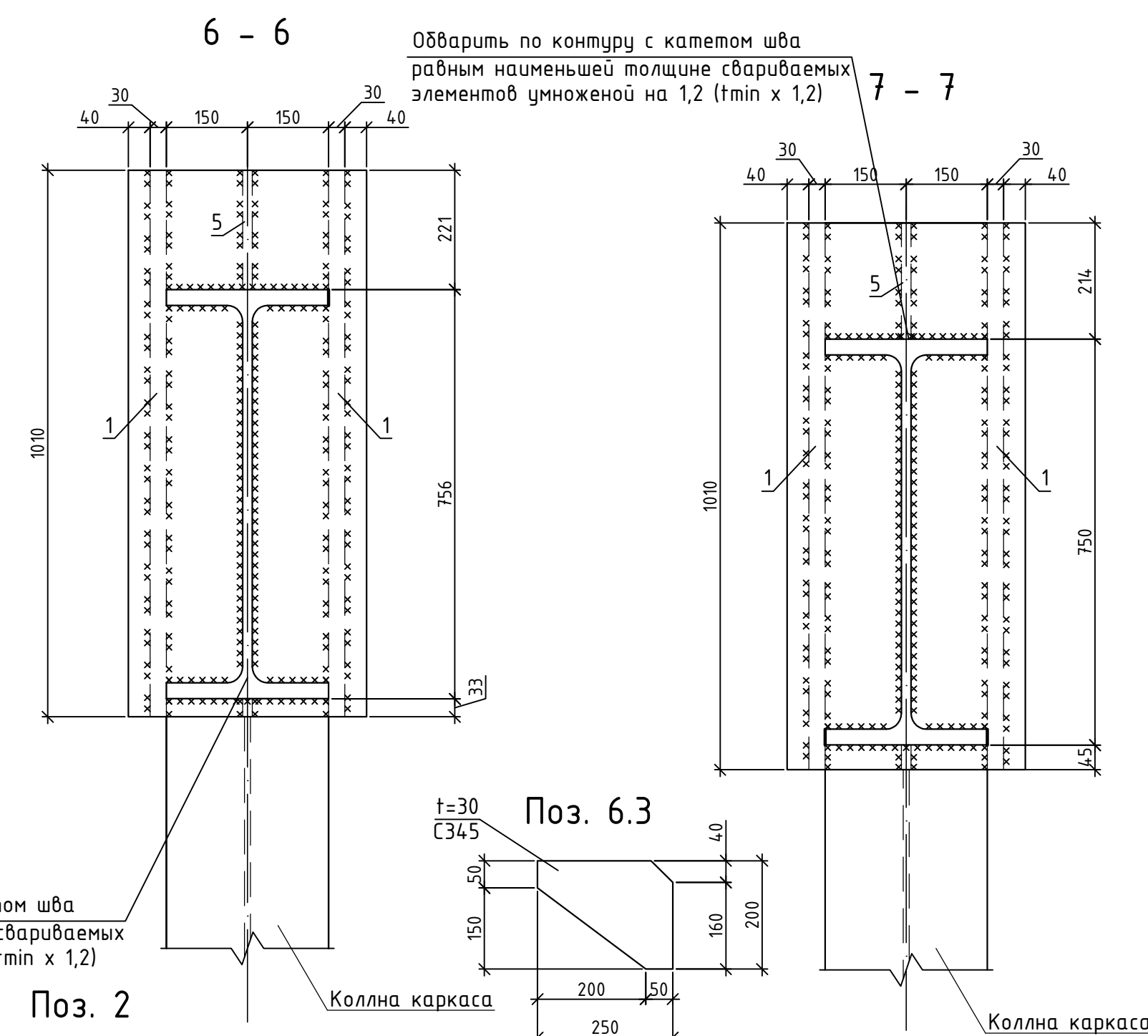
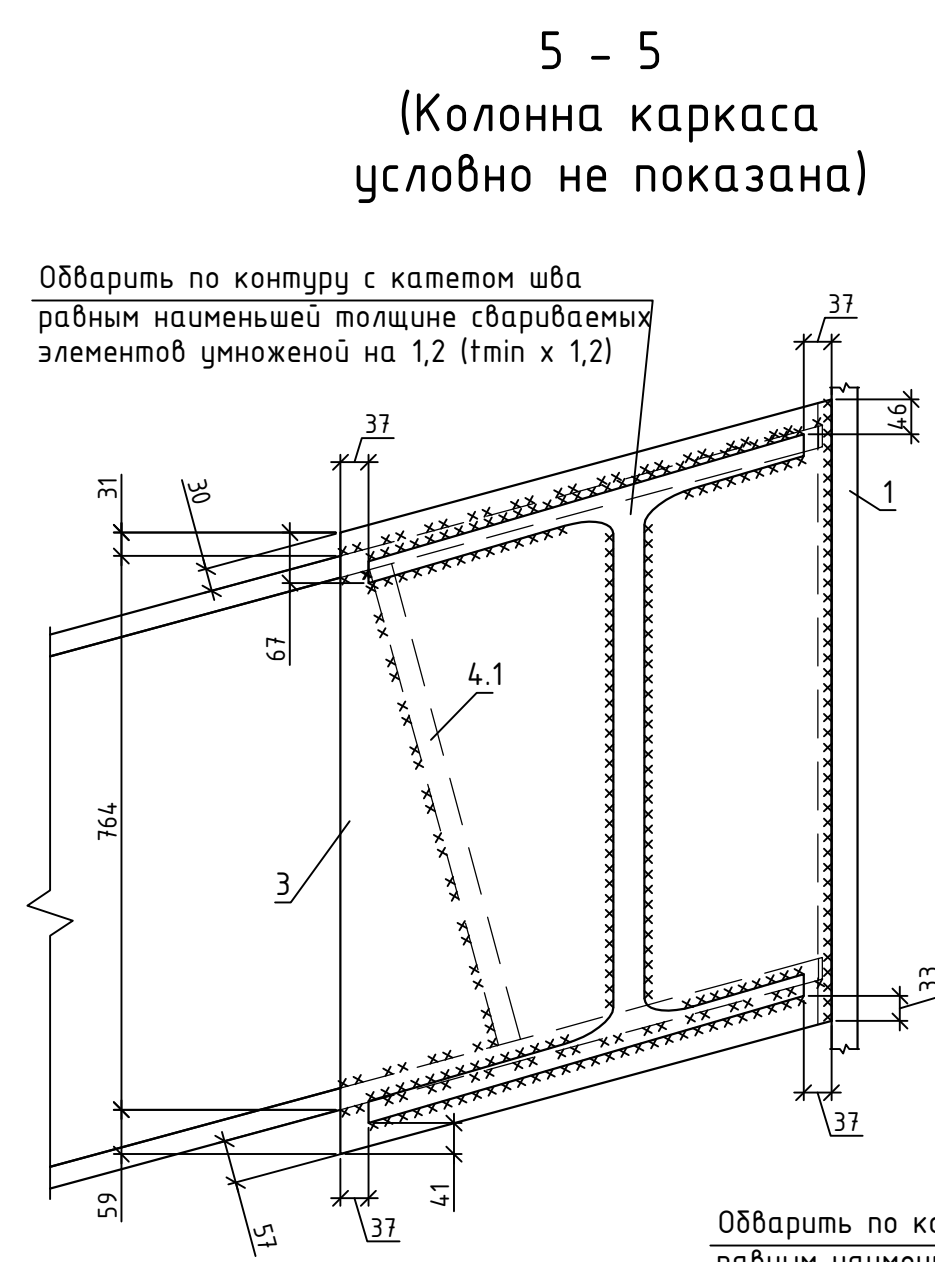
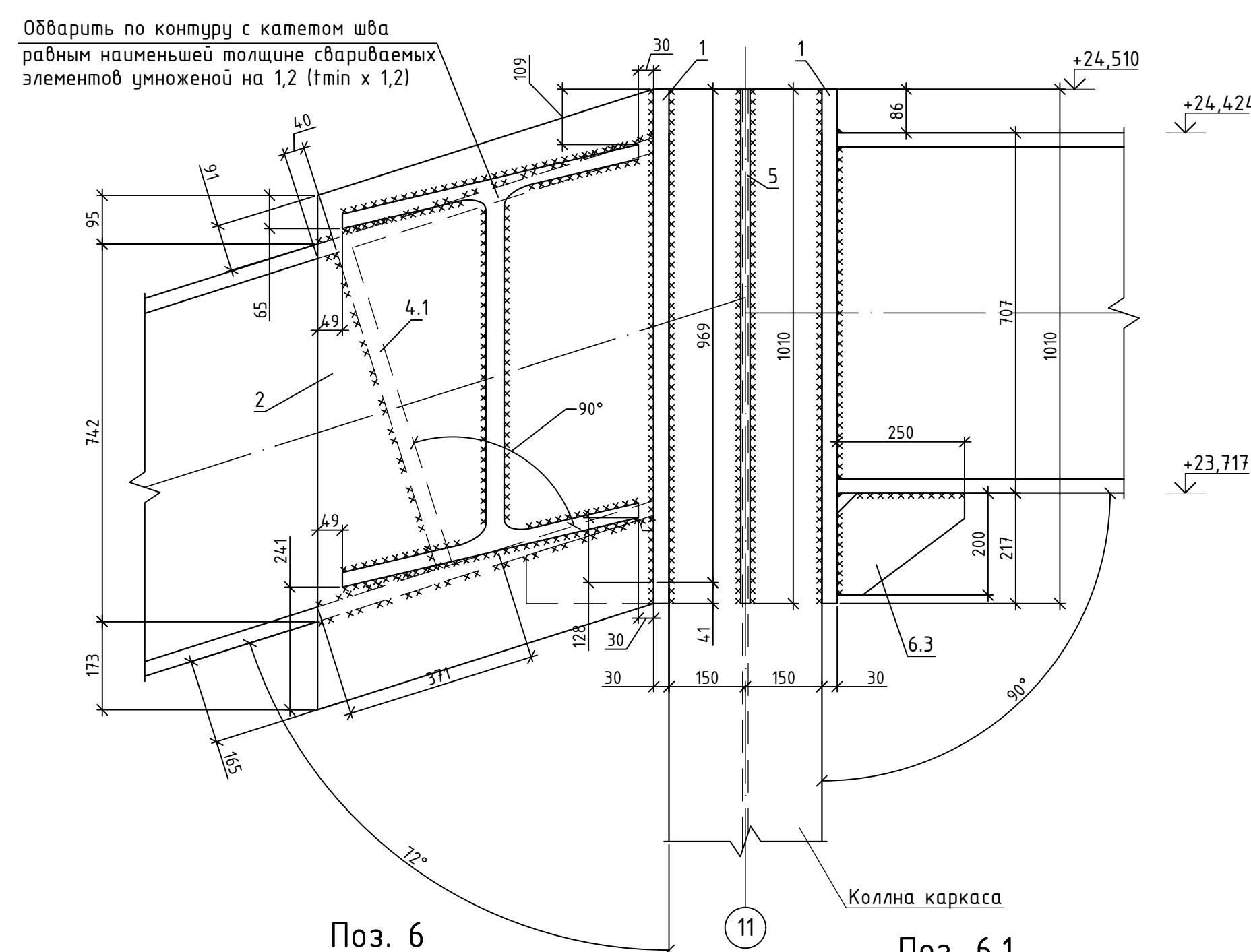
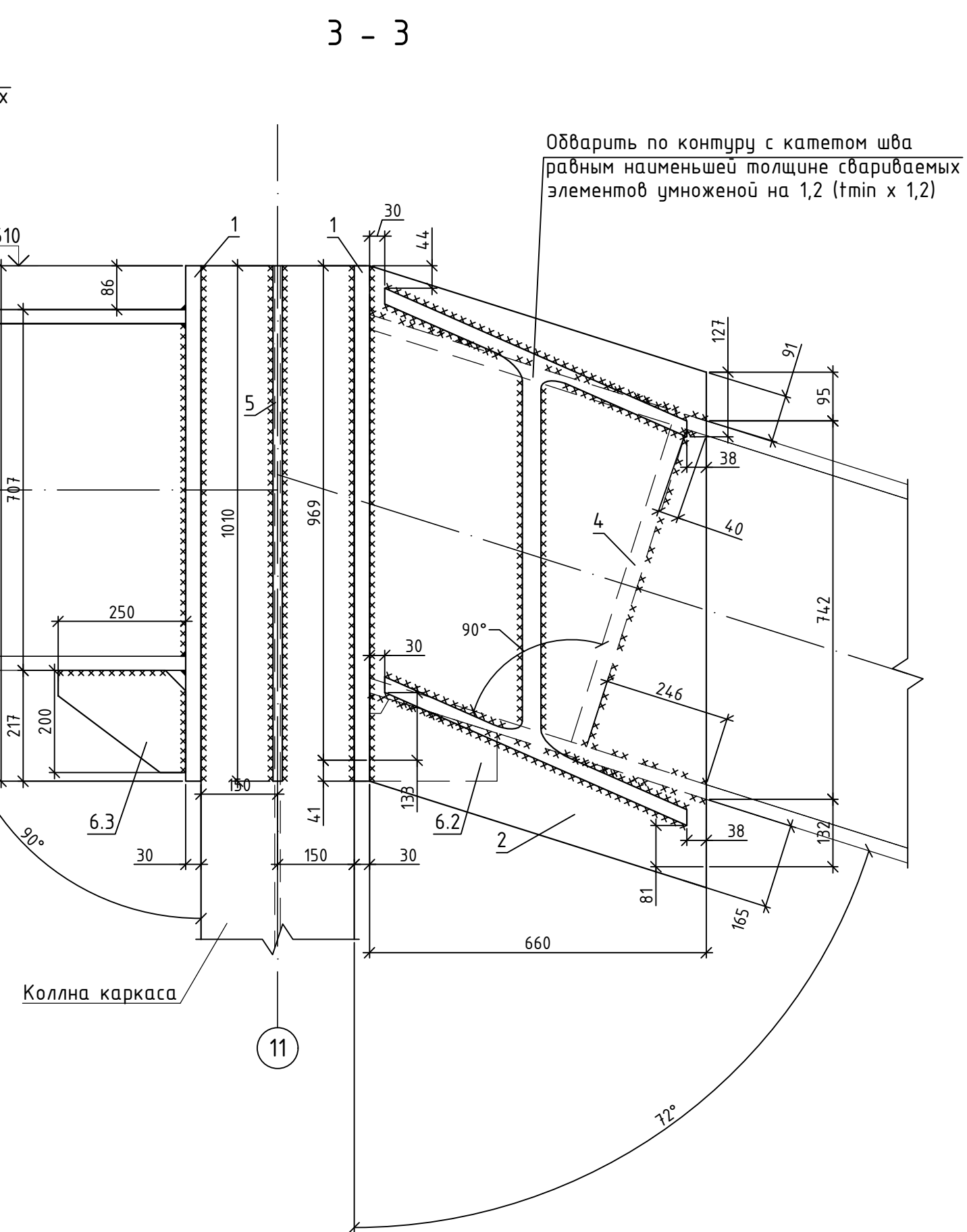
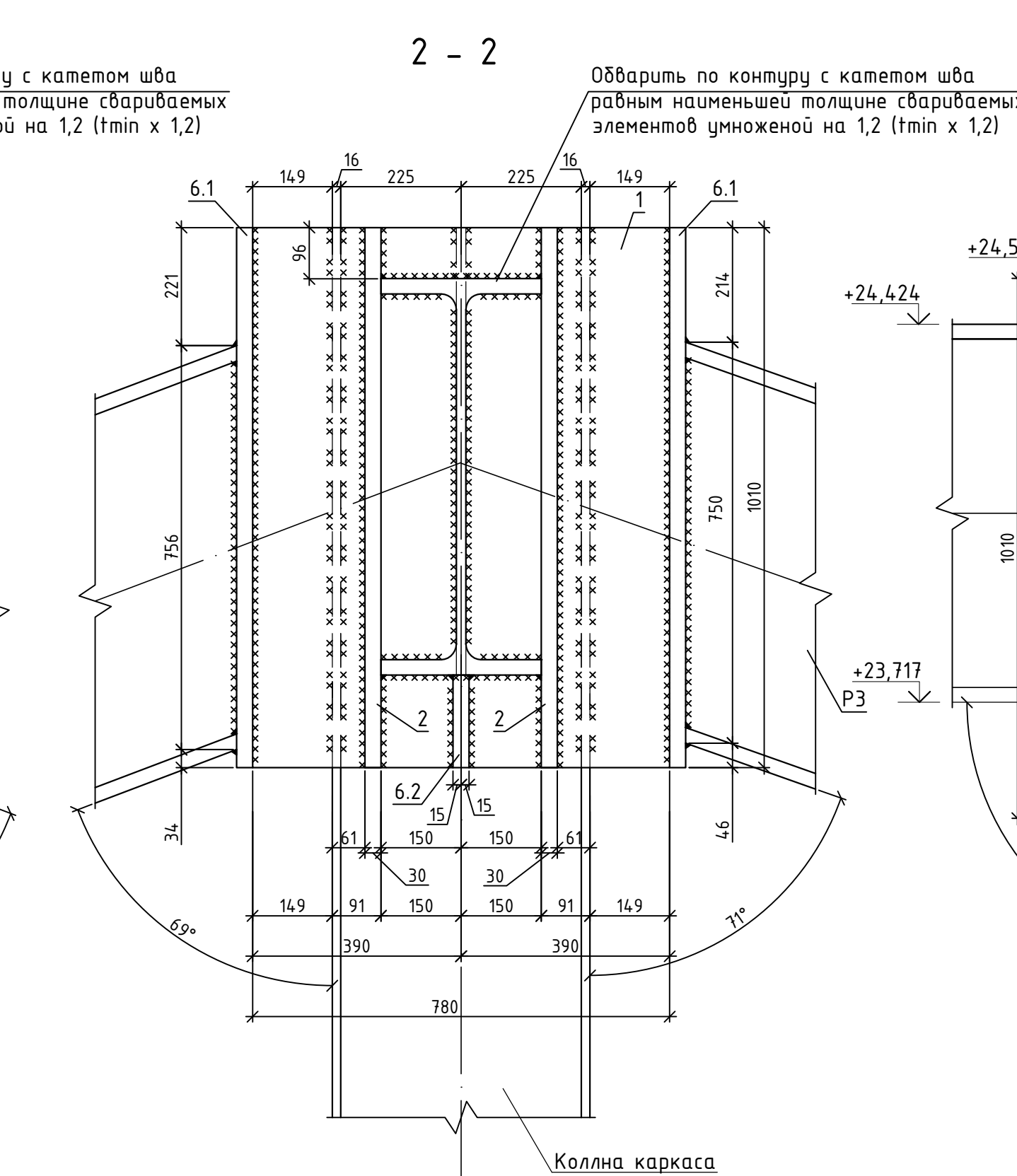
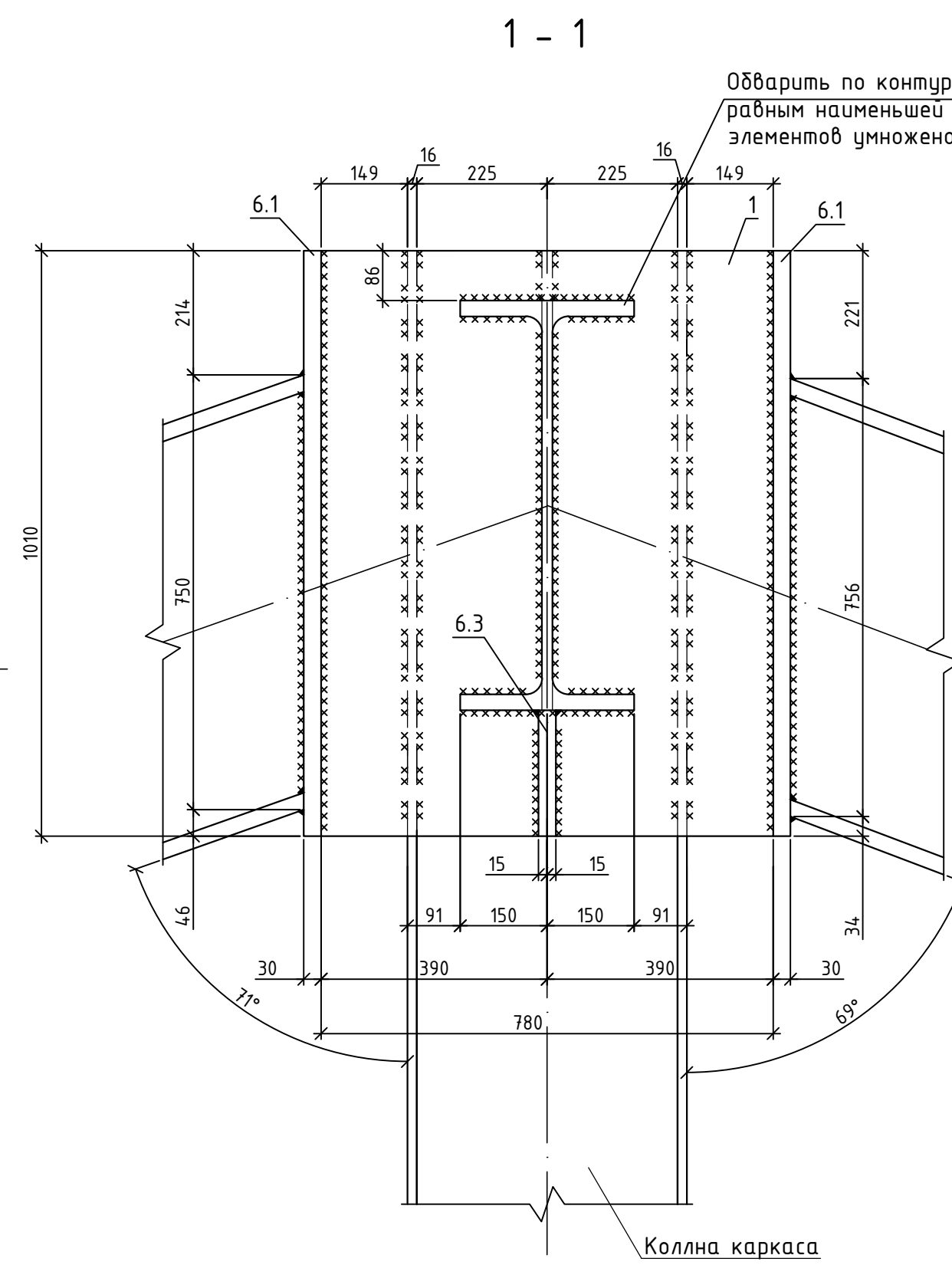
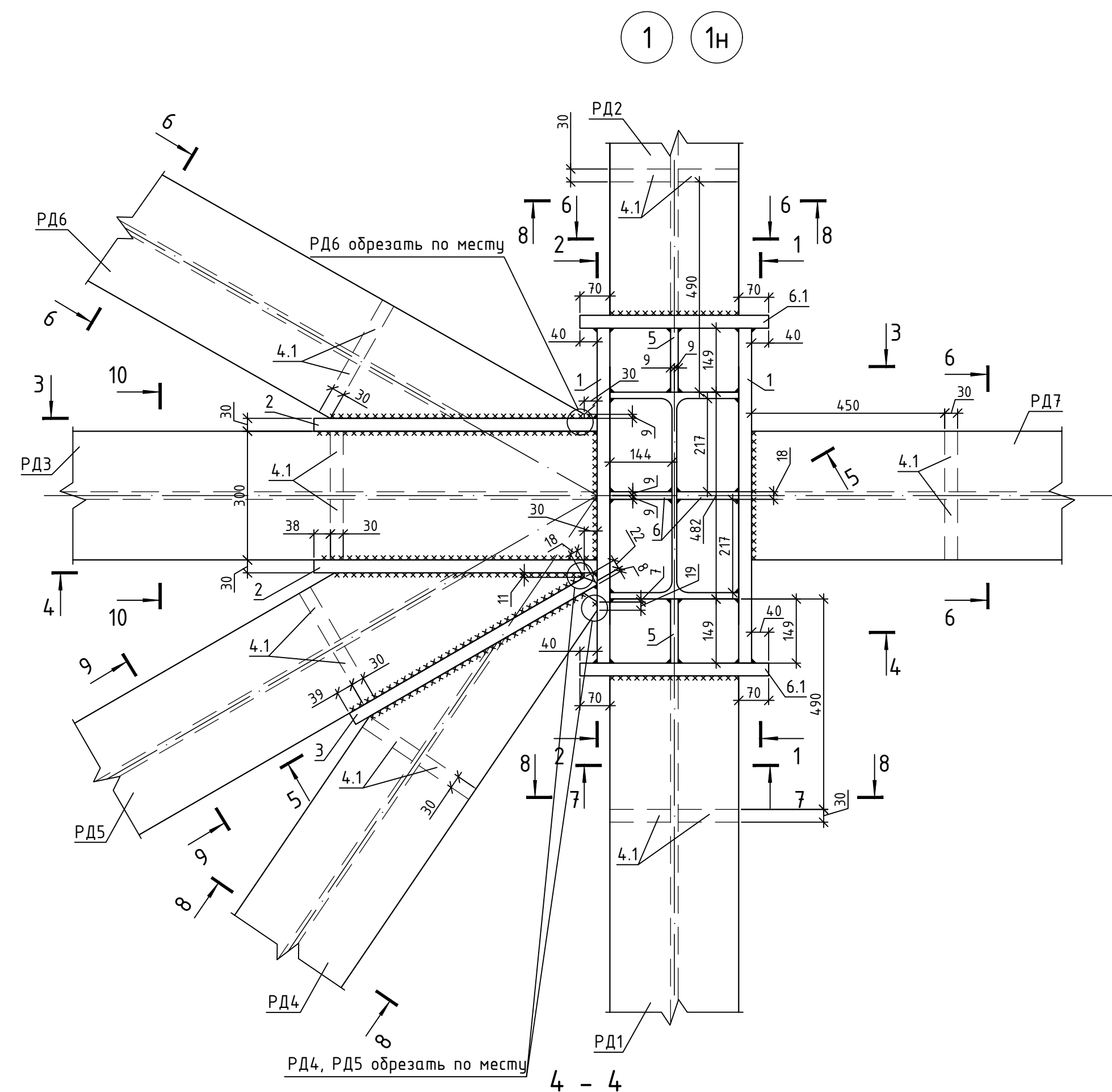
Окончание

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Приме- чание
25	ГОСТ 19903-2015	- 140x18 L=460	2	9,10	С345-5
26	ГОСТ 19903-2015	- 460x18 L=490	2	31,85	С345-5
27	ГОСТ 19903-2015	- 161x18 L=200	2	4,55	С345-5
28	ГОСТ 19903-2015	- 670x18 L=758	2	71,76	С345-5
29	ГОСТ 19903-2015	- 210x18 L=340	2	10,09	С345-5
30	ГОСТ 19903-2015	- 161x18 L=290	2	6,60	С345-5
31	ГОСТ 19903-2015	- 415x18 L=450	2	26,39	С345-5
32	ГОСТ 19903-2015	- 340x30 L=930	2	74,47	С345-5
33	ГОСТ 19903-2015	- 340x30 L=940	4	75,27	С345-5
34	ГОСТ 19903-2015	- 340x30 L=950	2	76,07	С345-5
35	ГОСТ 19903-2015	- 340x30 L=890	2	71,26	С345-5
36	ГОСТ 19903-2015	- 340x30 L=920	2	73,66	С345-5
37	ГОСТ 19903-2015	- 300x18 L=950	4	40,27	С345-5
38	ГОСТ 19903-2015	- 370x18 L=820	2	42,87	С345-5
39	ГОСТ 19903-2015	- 300x18 L=580	2	24,59	С345-5







A - A

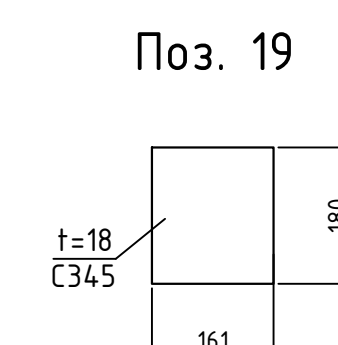
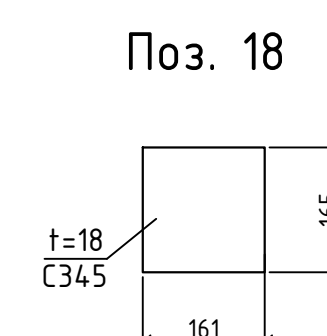
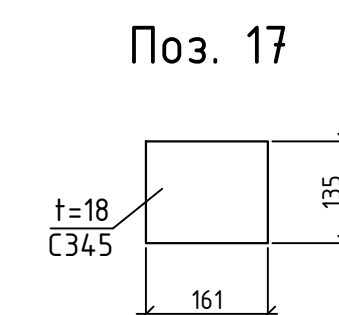
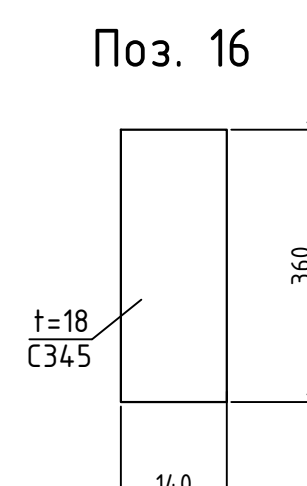
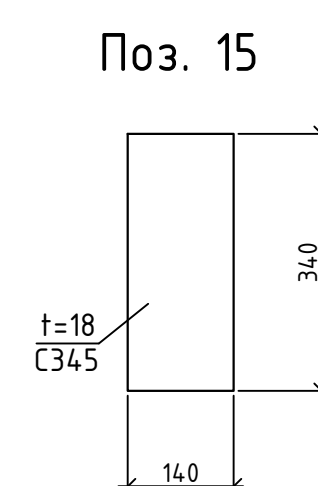
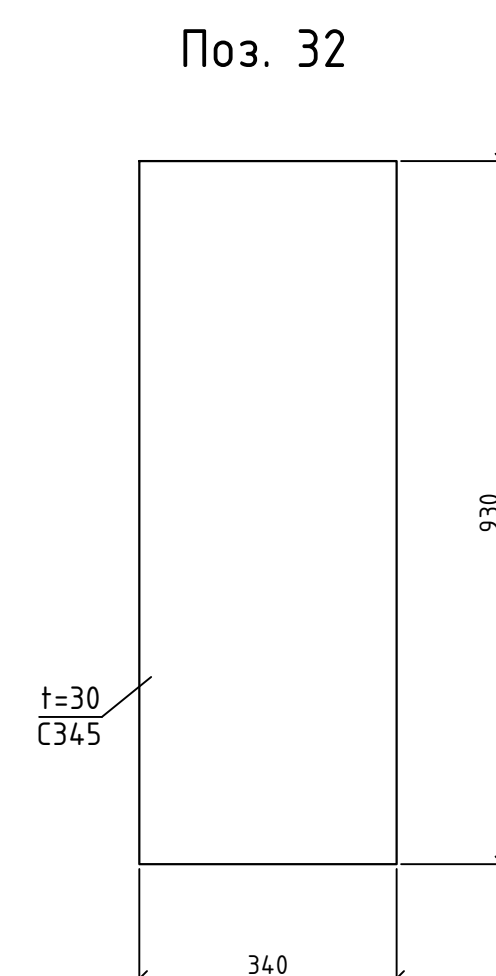
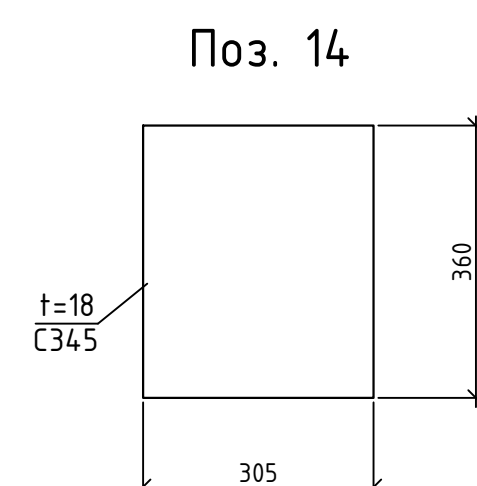
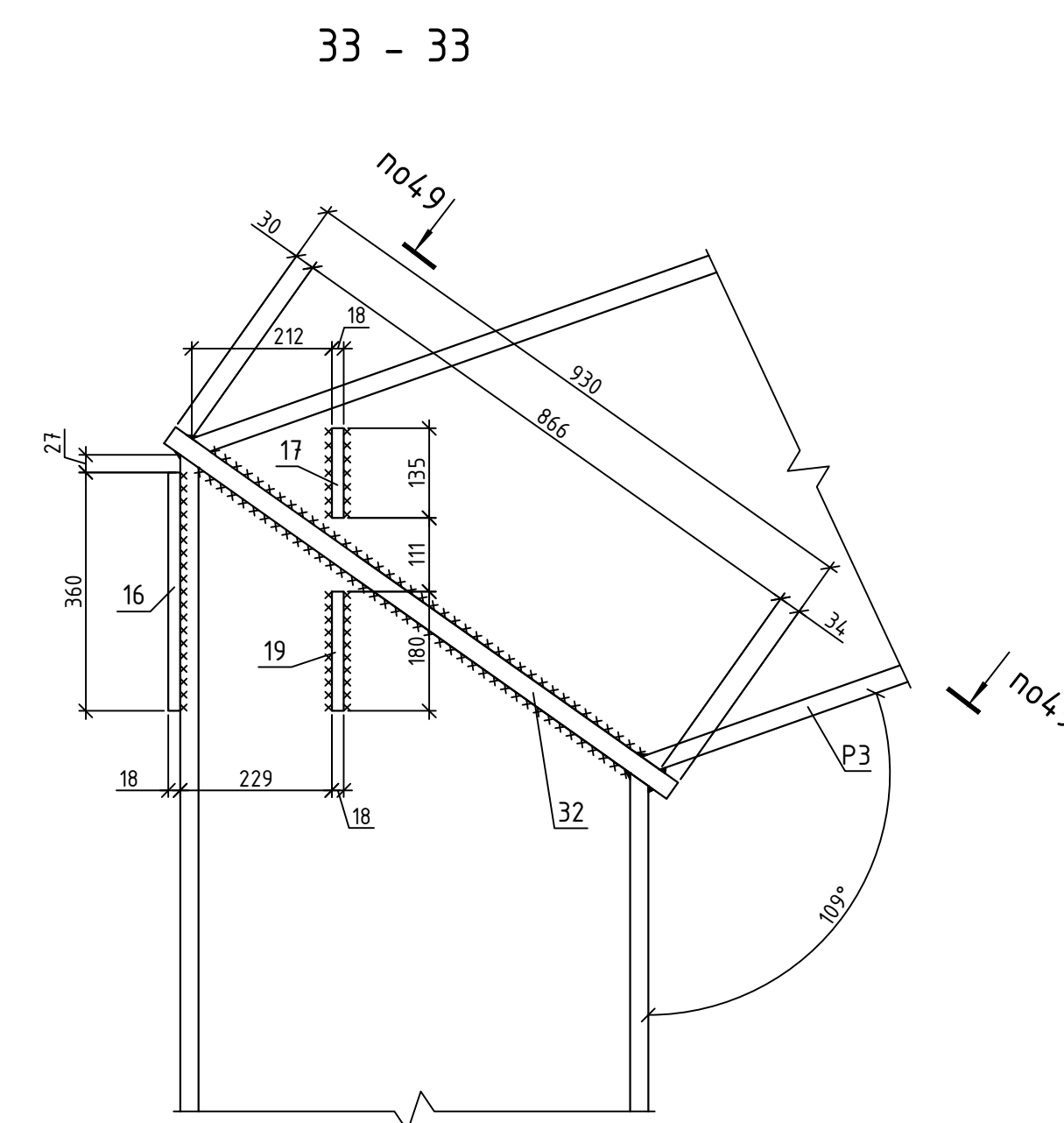
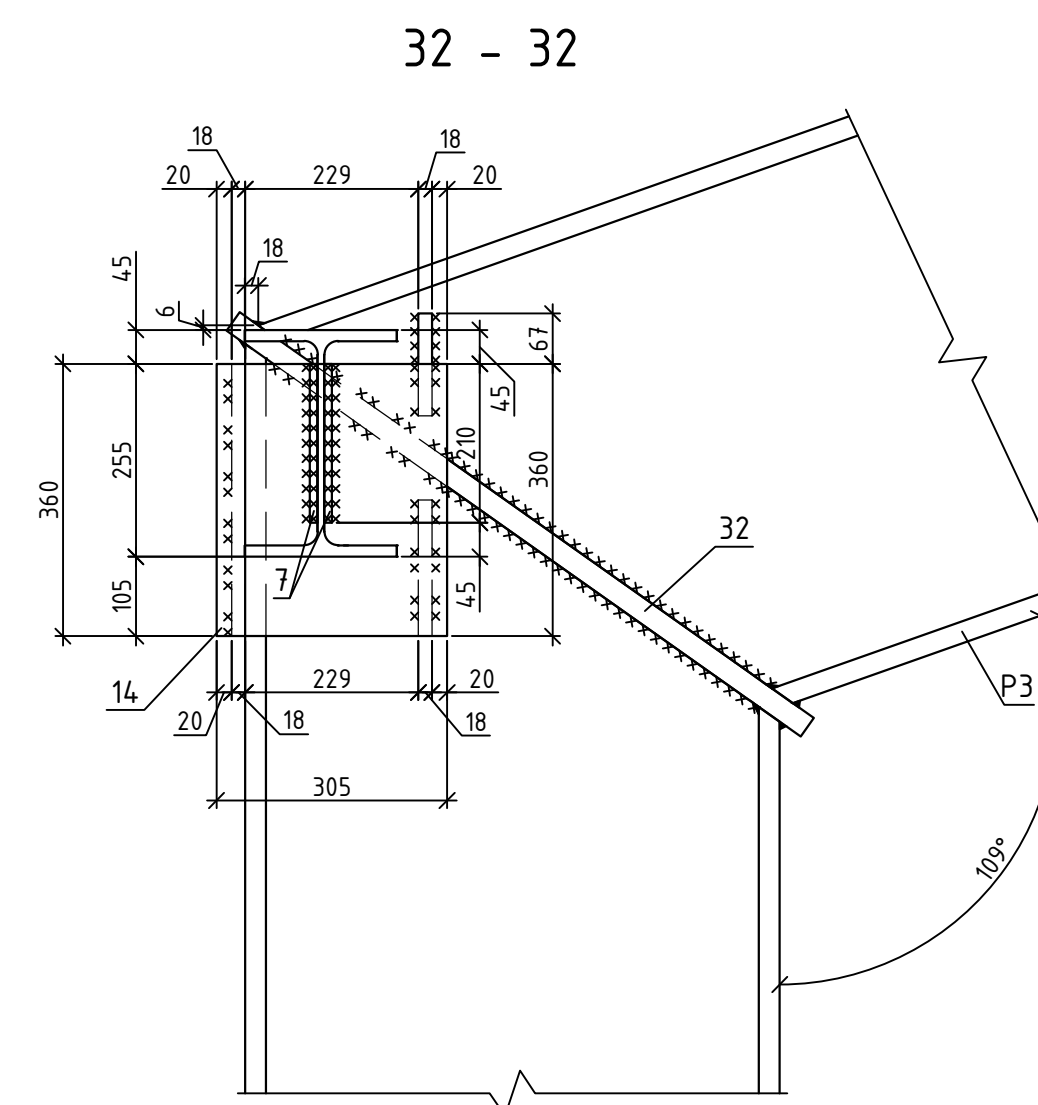
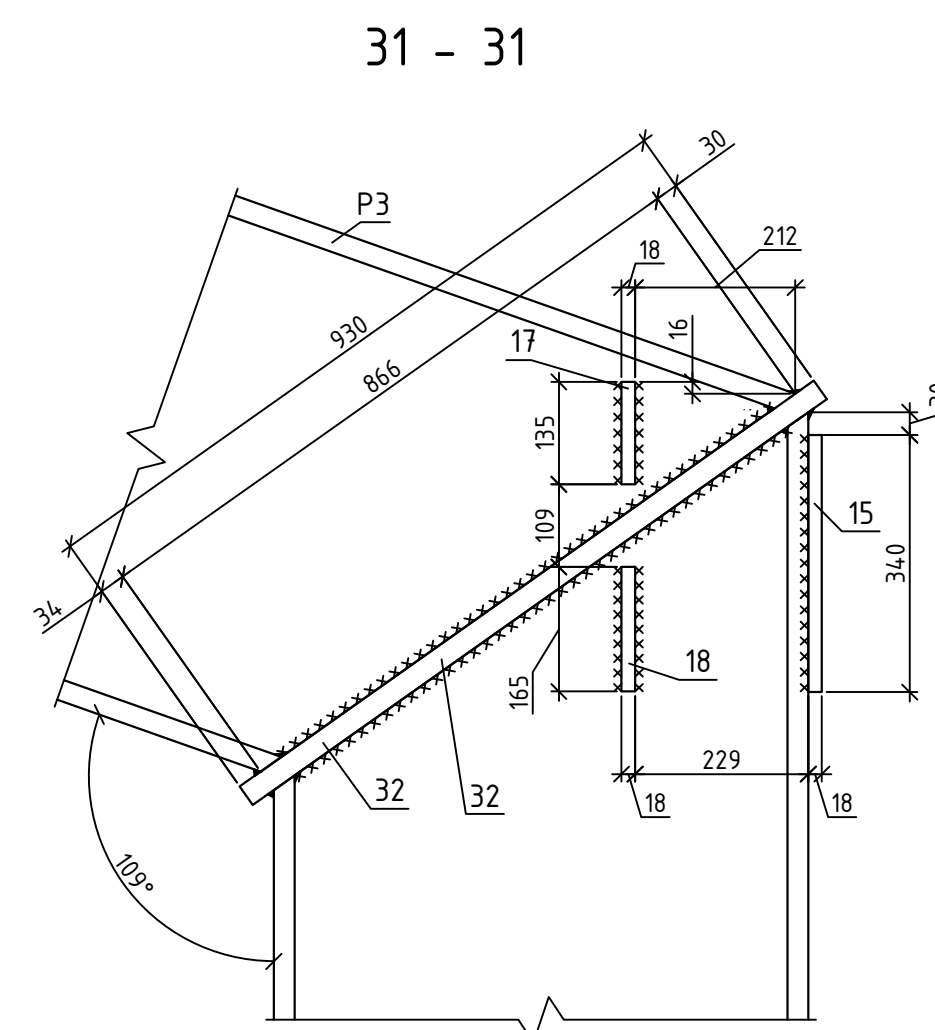
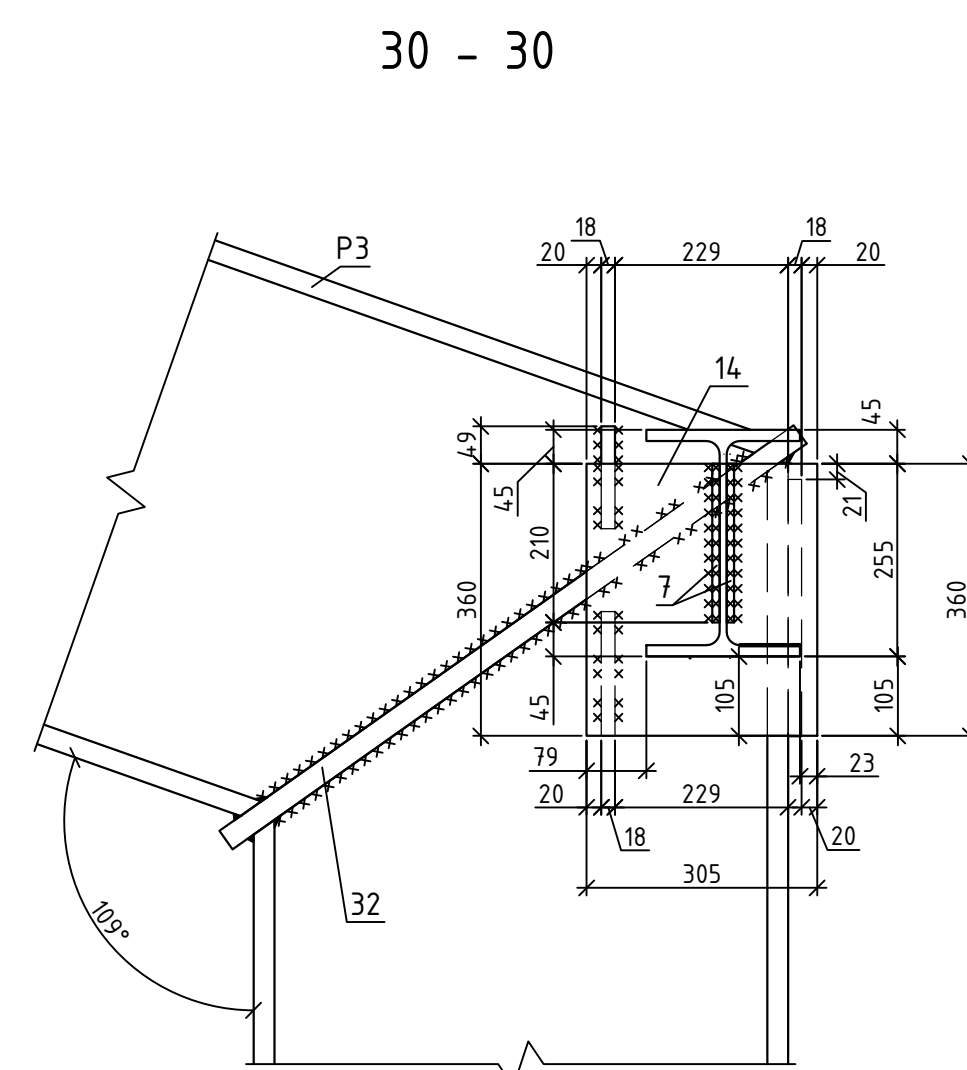
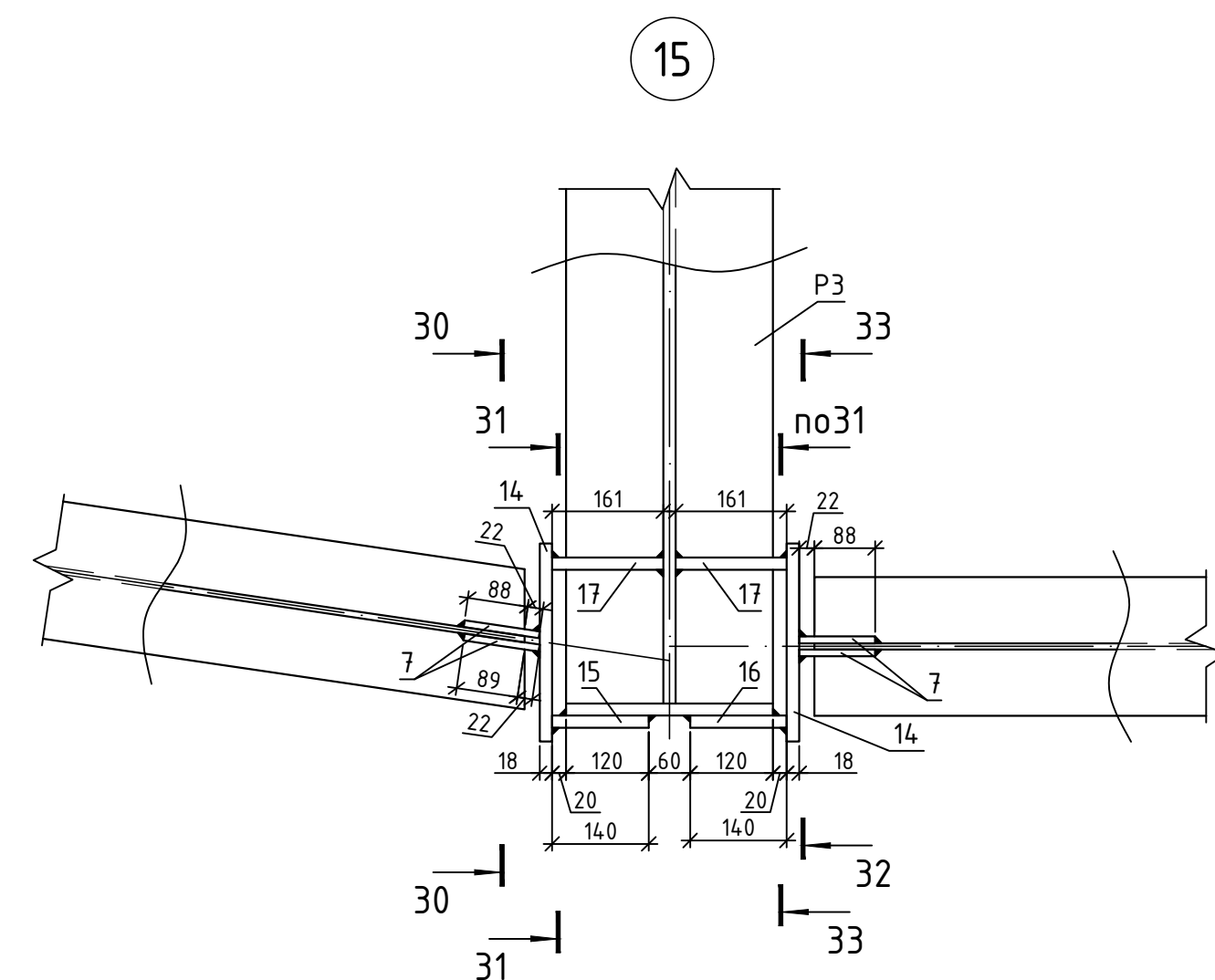
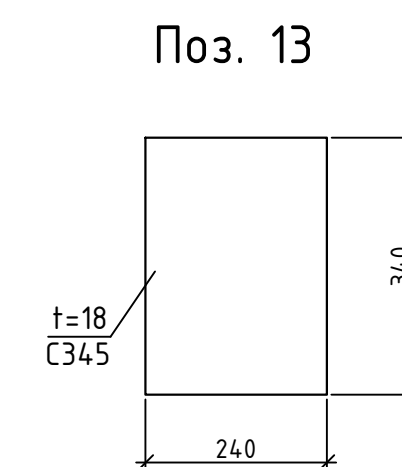
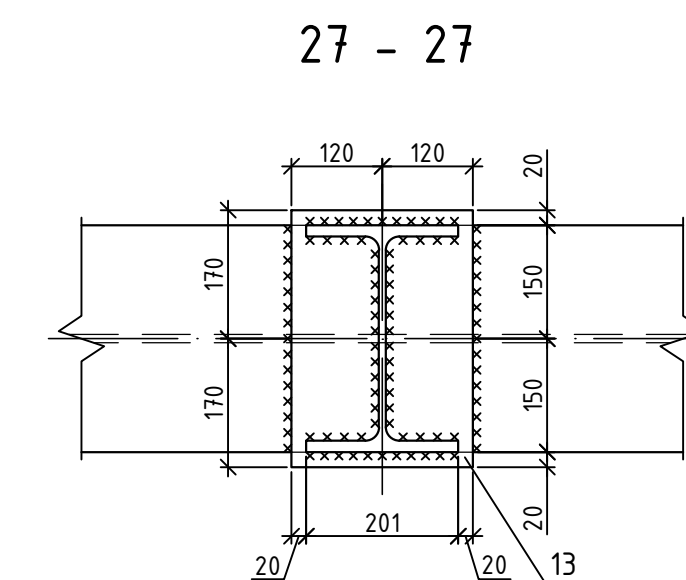
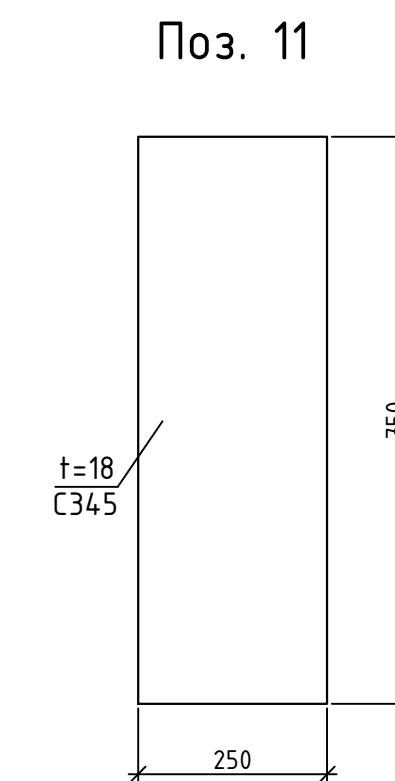
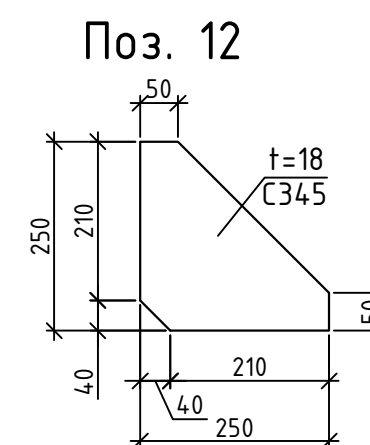
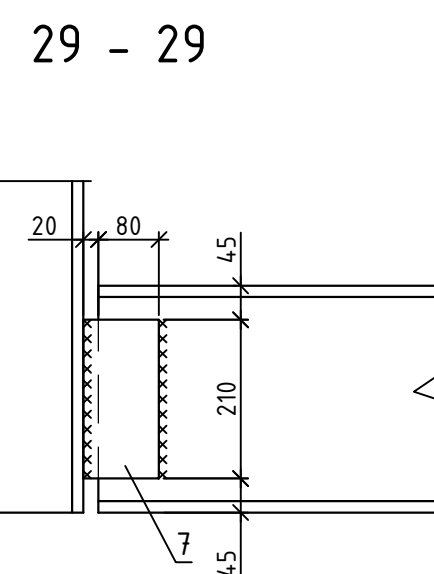
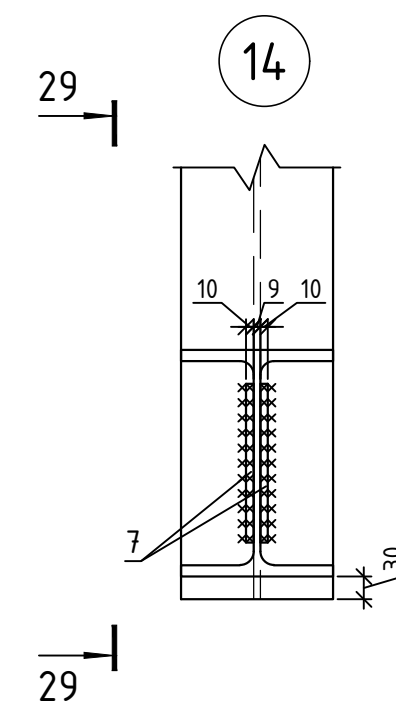
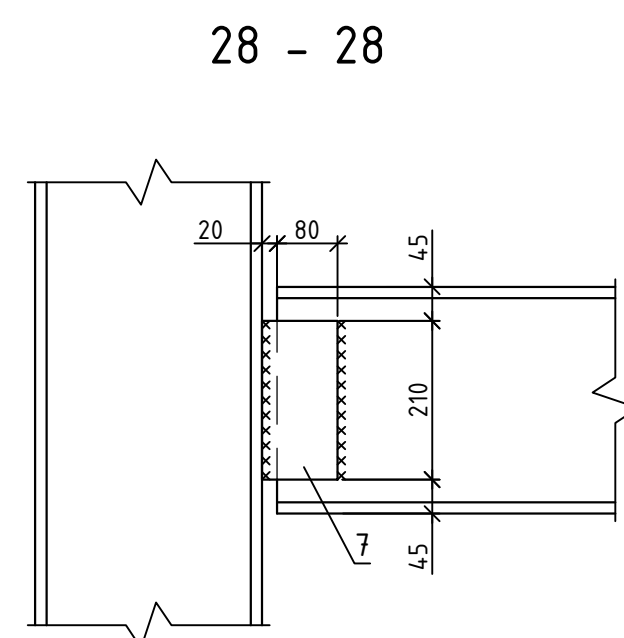
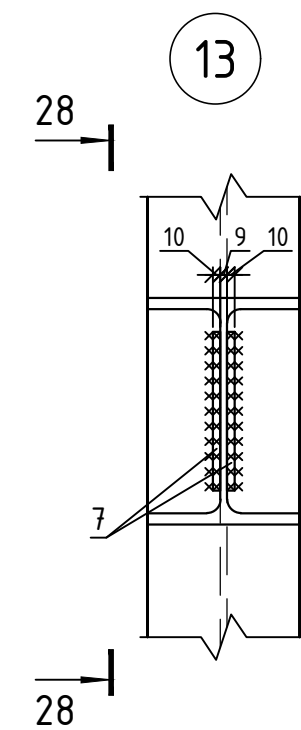
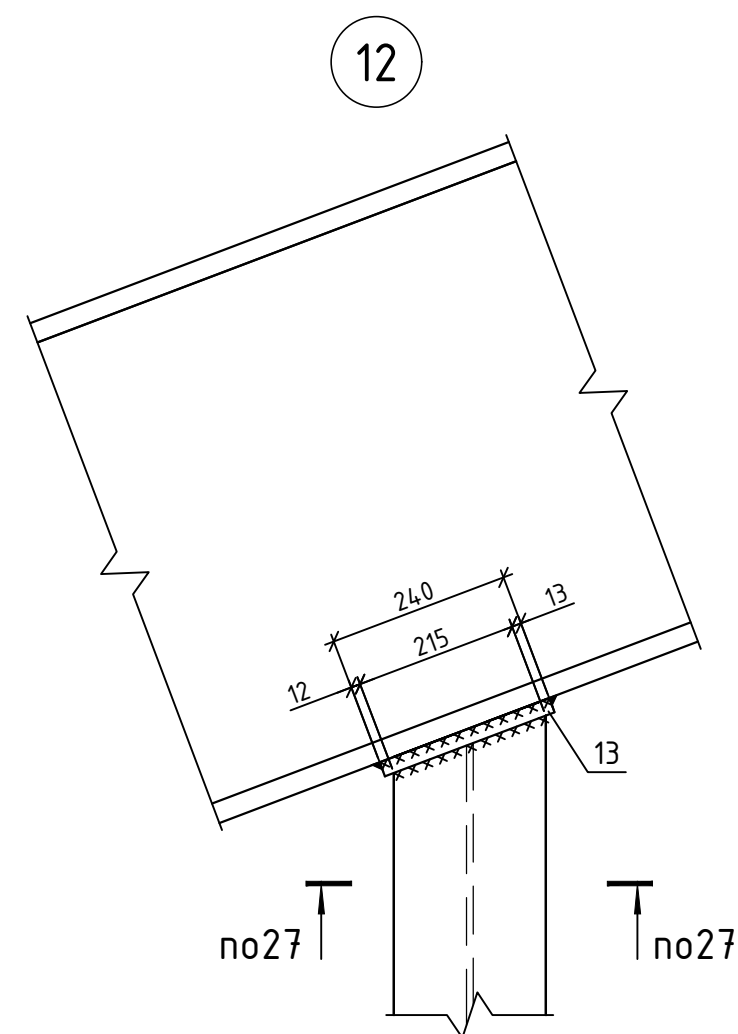
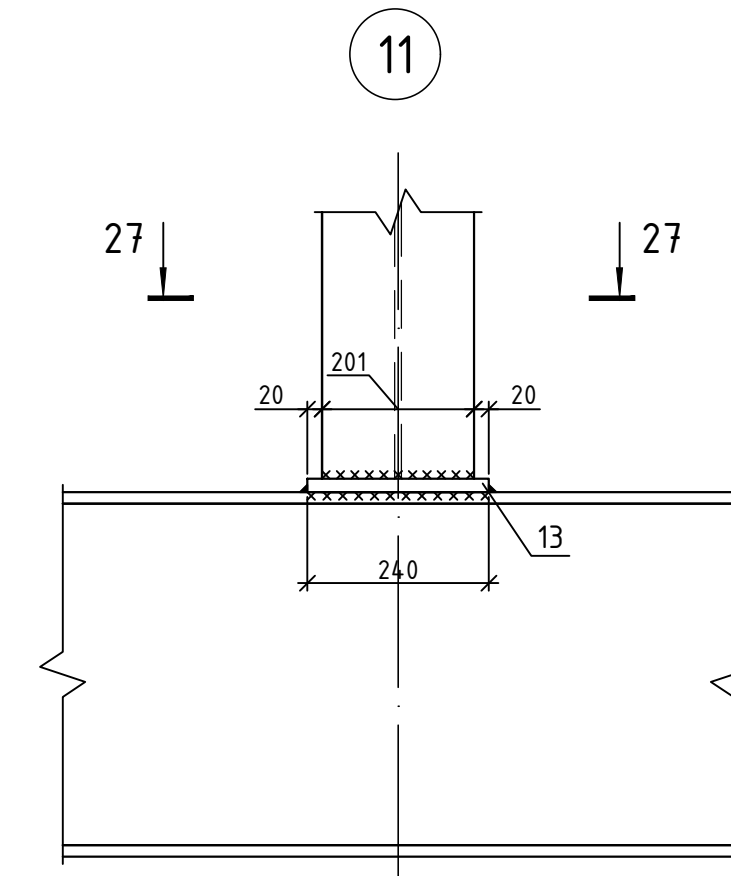
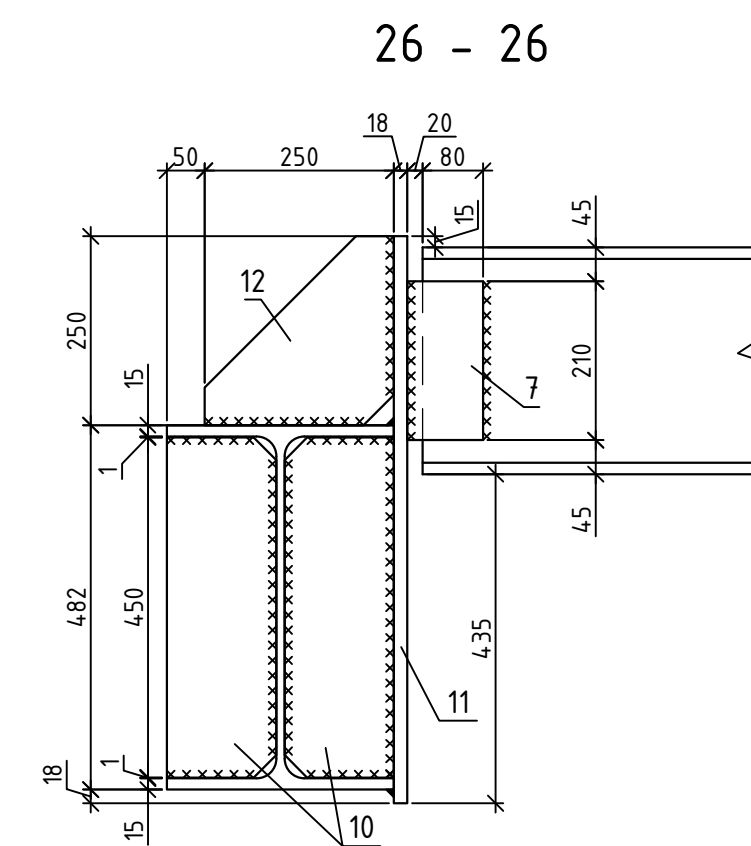
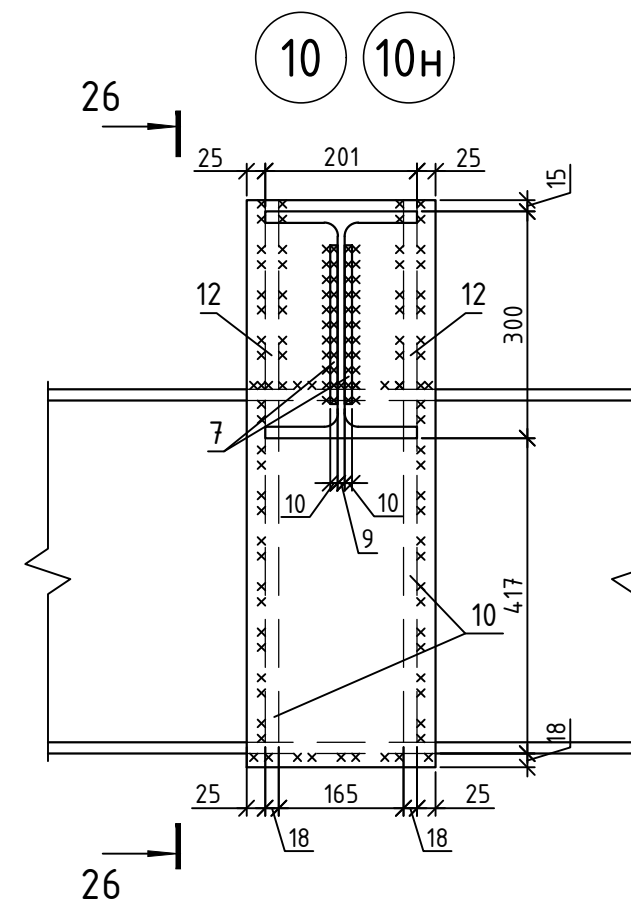
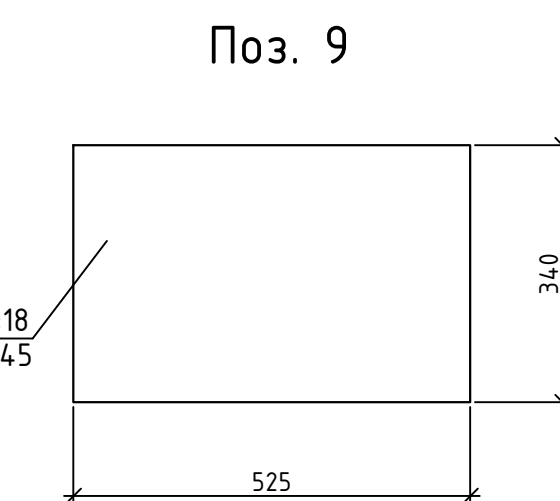
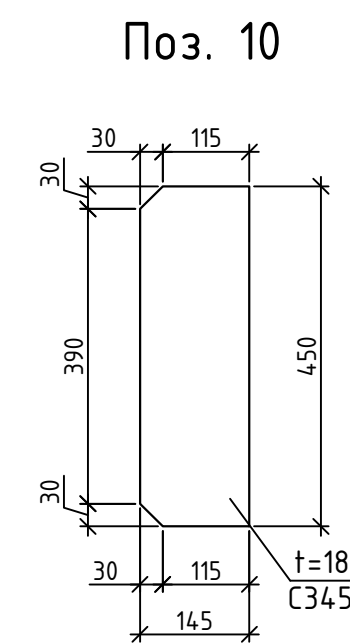
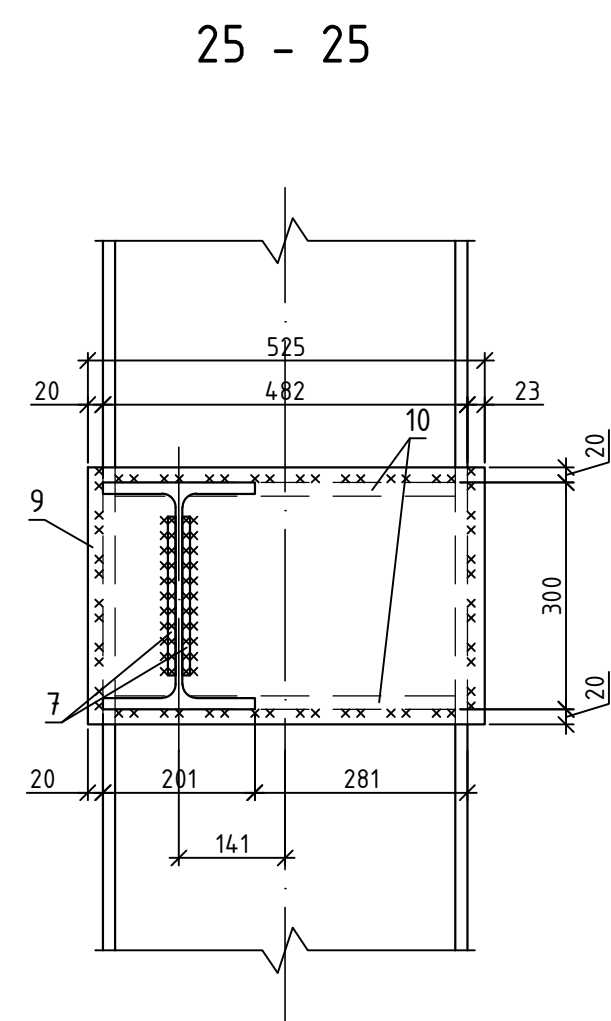
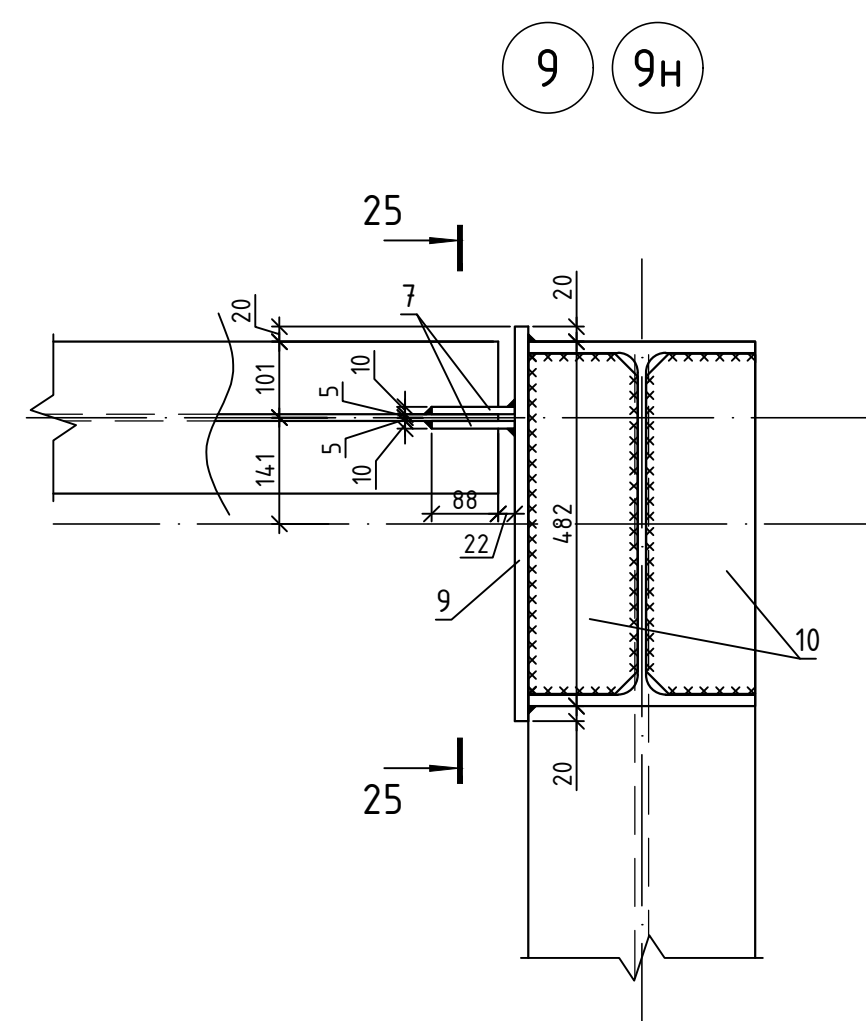


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №









1. Сварку производить электродами типа Э-50А по ГОСТ 9467-75* с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных на узле 1.
2. Узлы с буквой "н" выполнить зеркально.

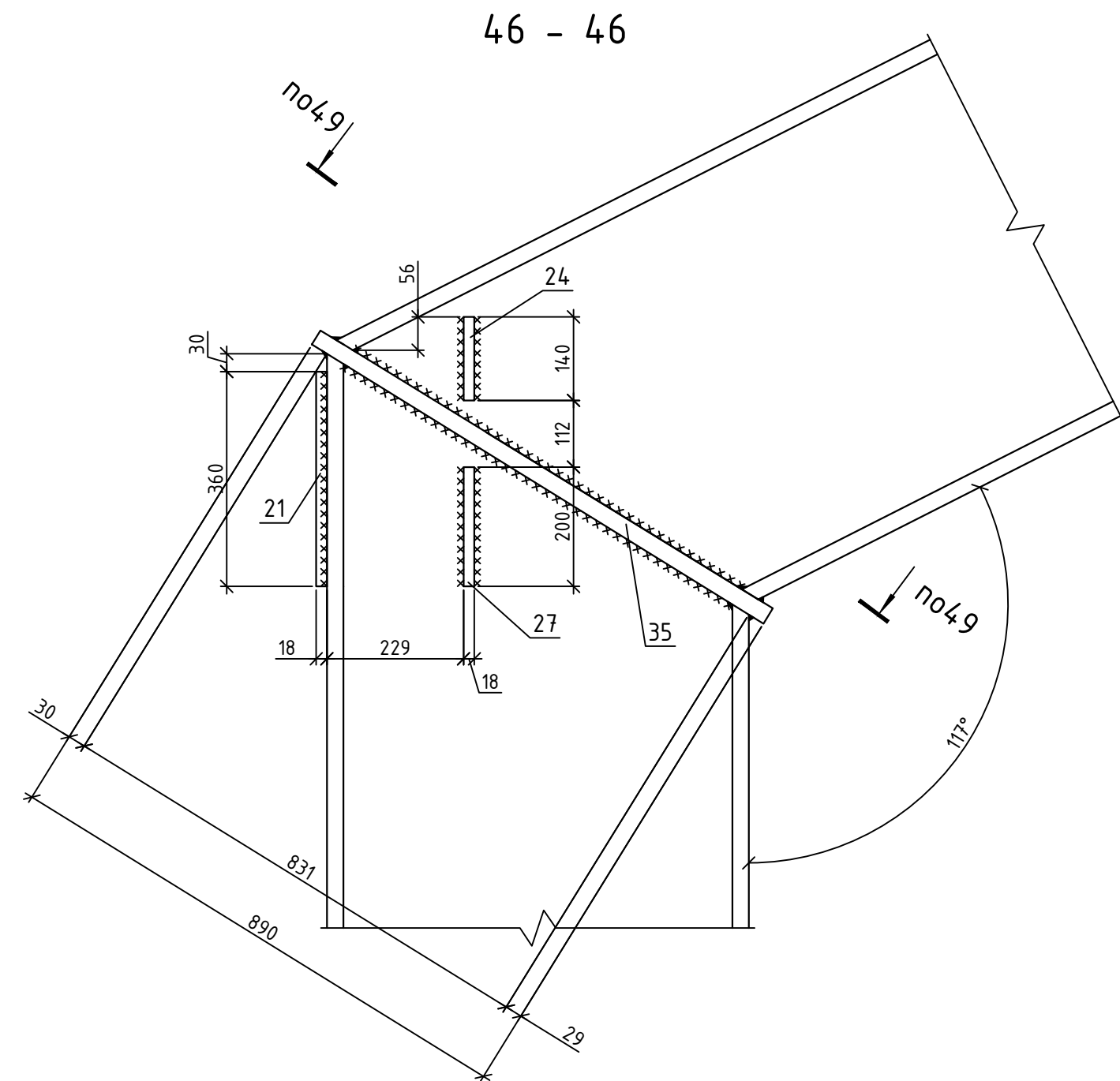
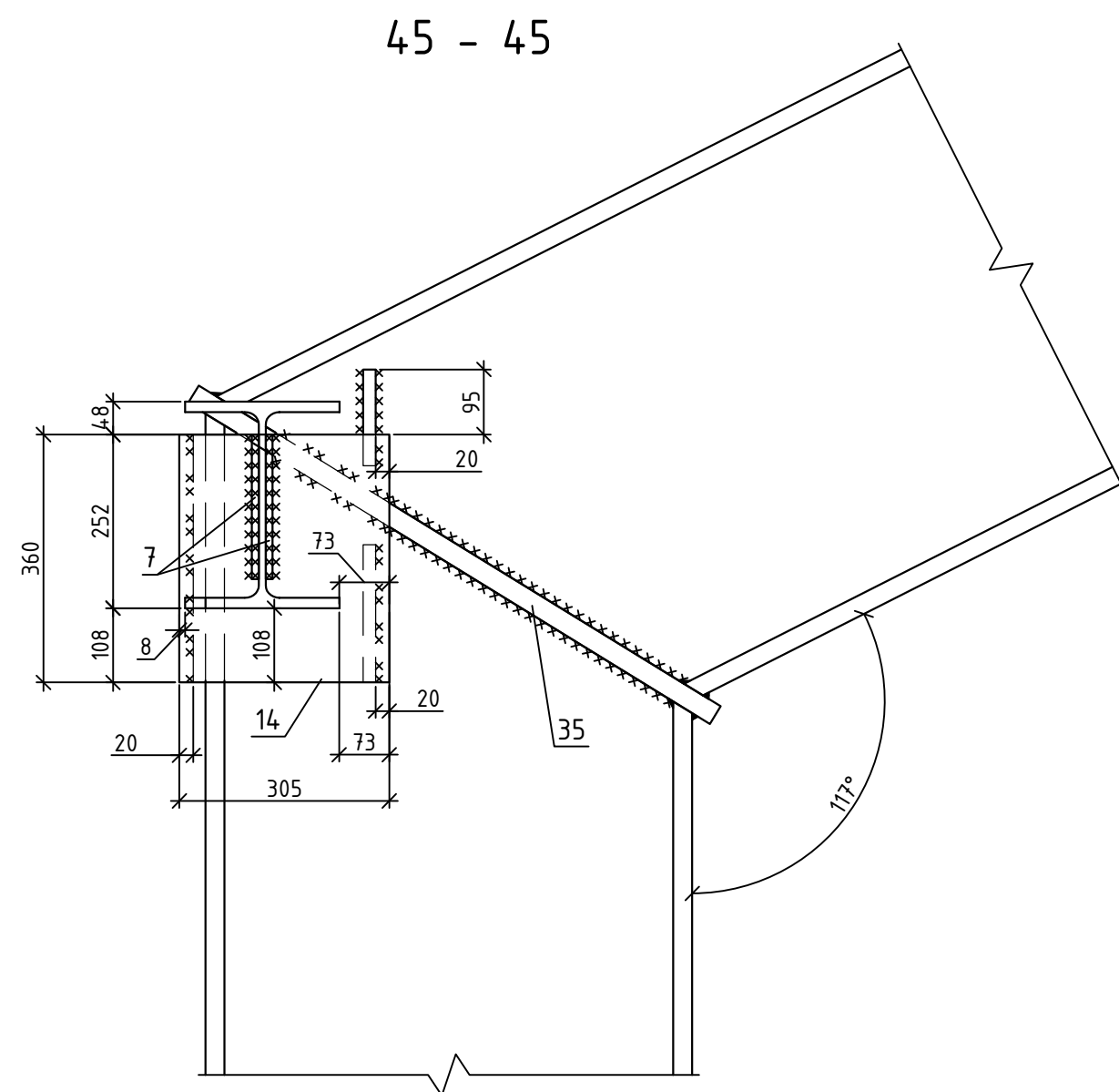
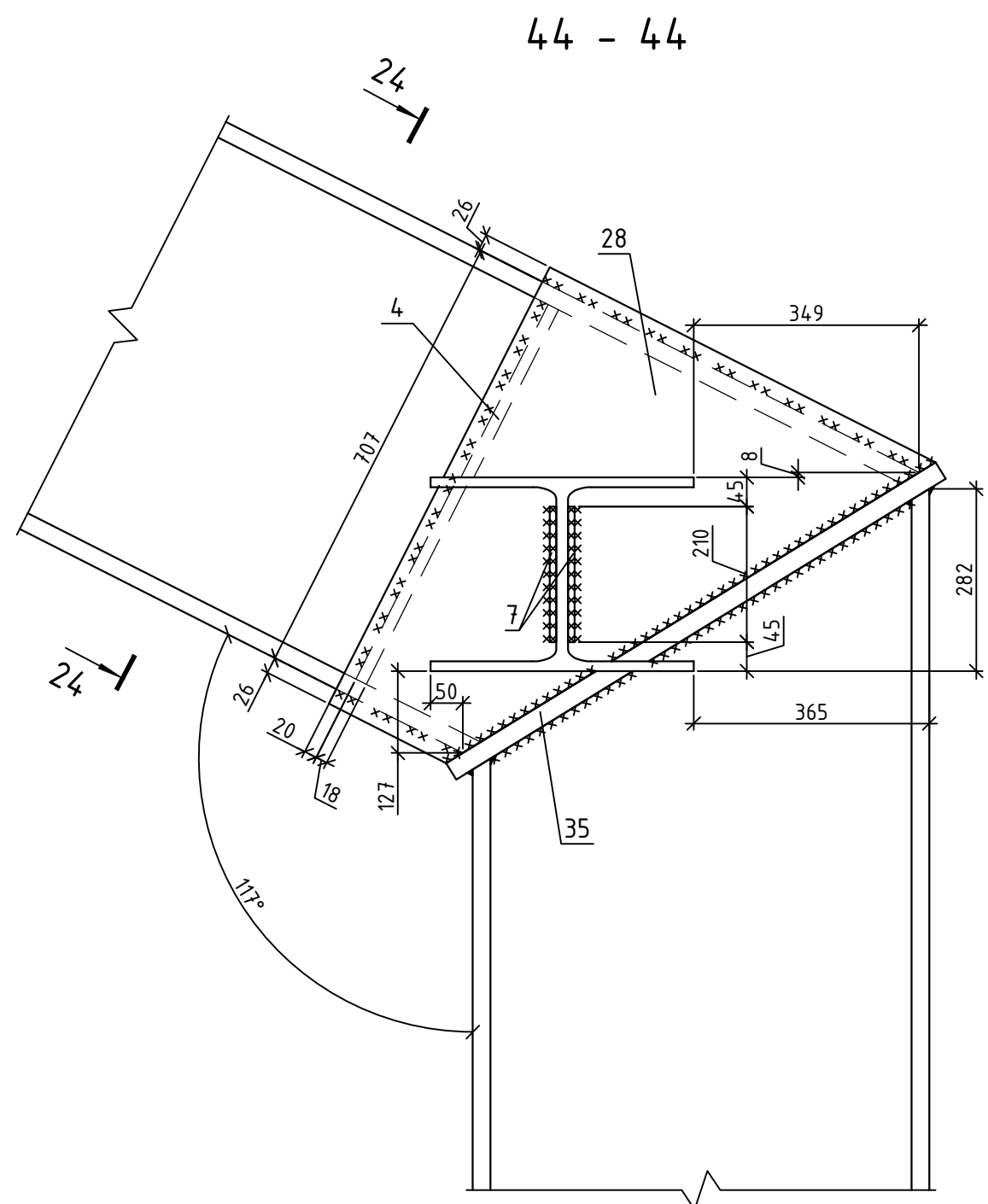
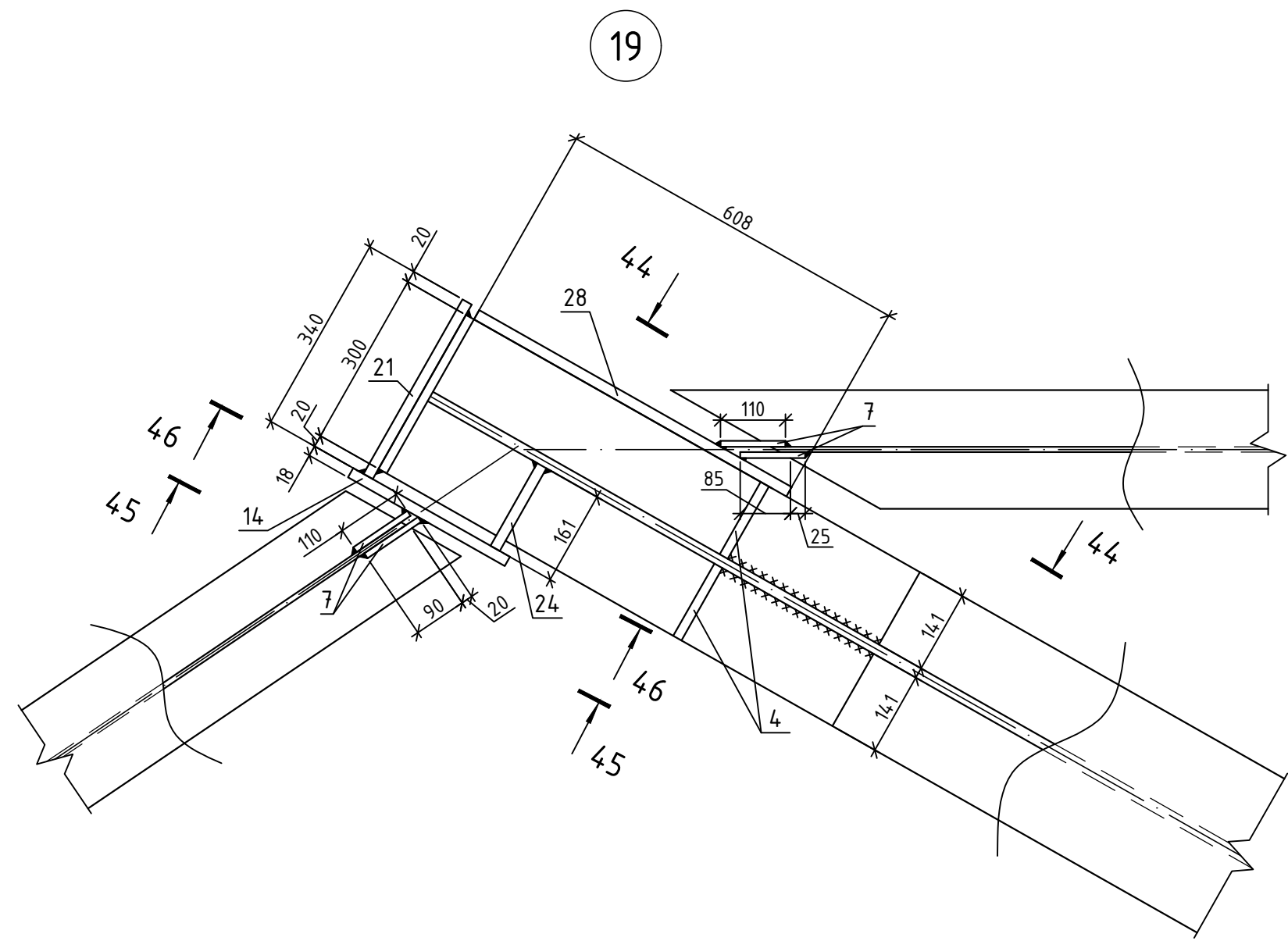
						20-03-19-КМ.1		
4	-	Нов.	102-21		09.21	Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце		
Изм.	Колуч	Лист	№док.	Подпись	Дата			
ГИП	Квасникова		09.21	Блок в осях 9-21/А-Н		Стандия	Лист	Листов
Гл. спец.	Копылова		09.21			Р	22	
Разраб.	Смашевский		09.21			Узел 1 зенитного фонаря ФЗ-2		
Н. контр.	Квасникова		09.21					
								



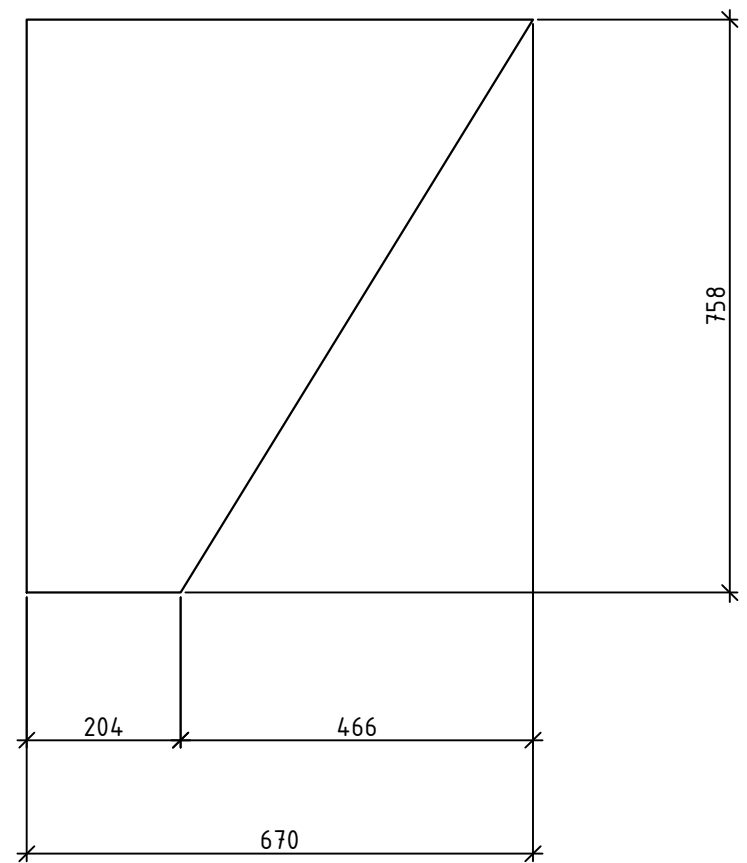
1. Сварку производить электродами типа Э-50А по ГОСТ 9467-75* с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Узлы с буквой "н" выполнить зеркально.

						20-03-19-КМ.1		
4	-	Нов.	102-21		09.21	Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповец		
Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата			
ГИП	Квасников		09.21	Блок в осях 9-21/А-Н		Старшая	Лист	Листов
Гл. спец.	Копытова		09.21			Р	24	
Разраб.	Смашевский		09.21			Узлы 9-15 зенитного фонаря ФЗ-2		
Н. контр.	Квасников		09.21					
						 ЭКСПРОТ <small>ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ</small>		

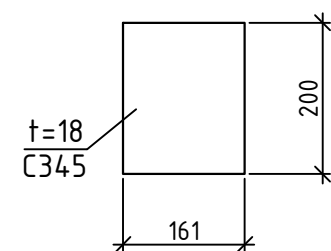
Формат А1



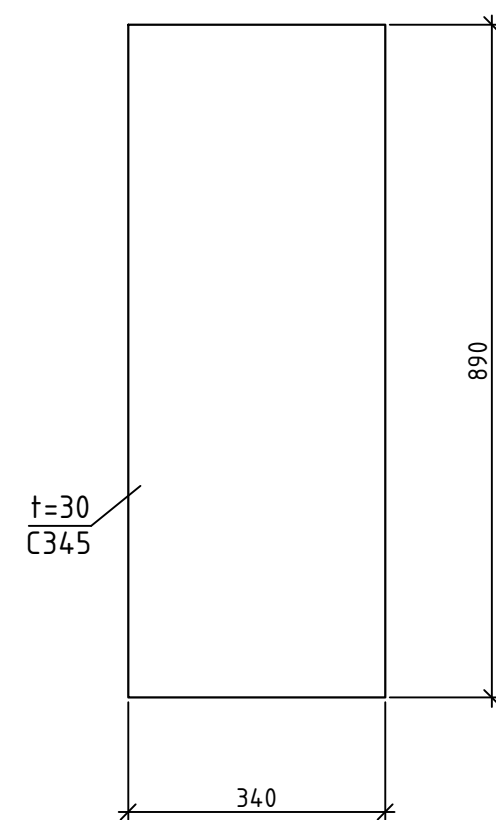
Поз. 28



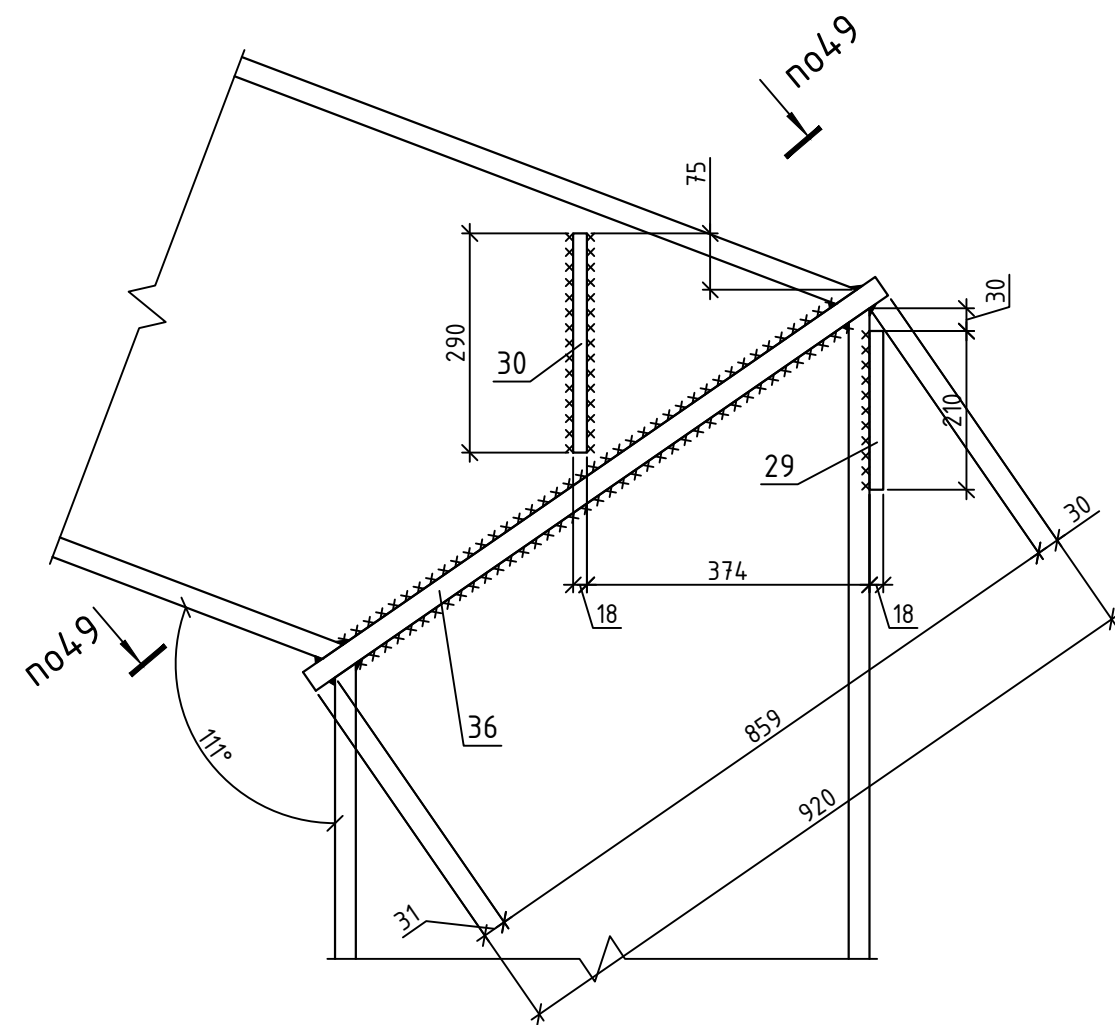
Поз. 27



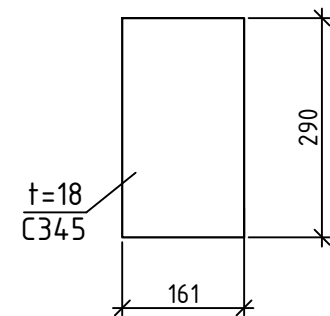
Поз. 35



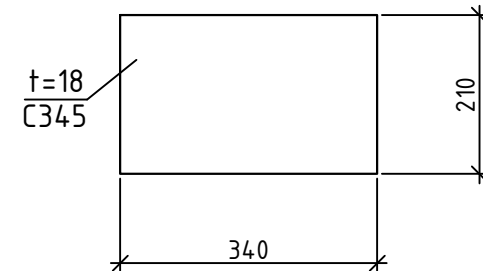
48 - 48



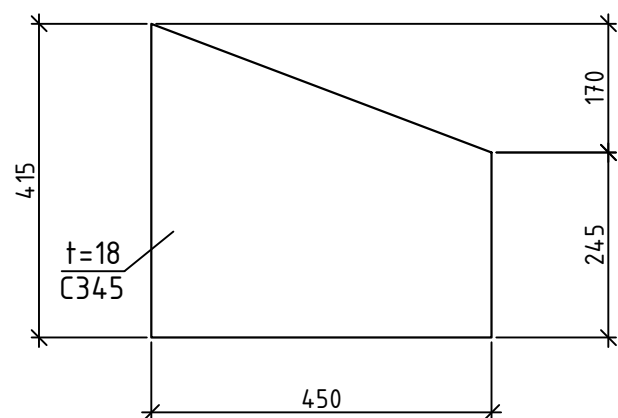
Поз. 30



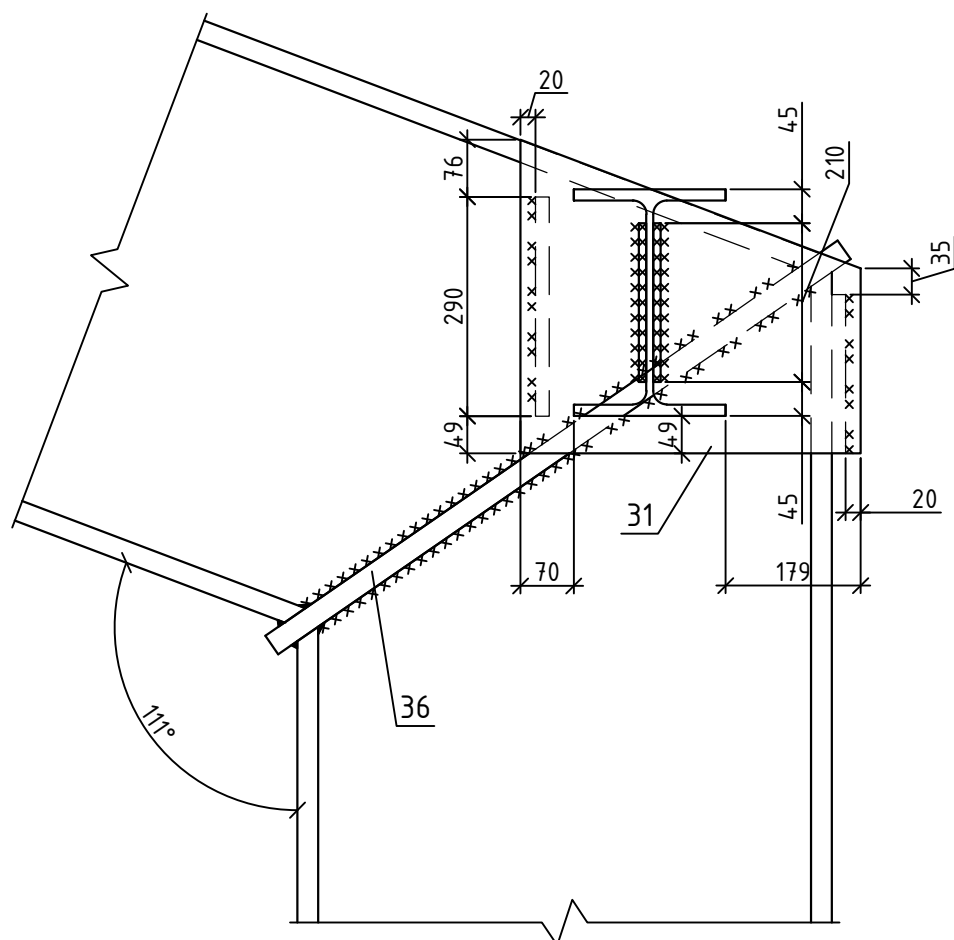
Поз. 29



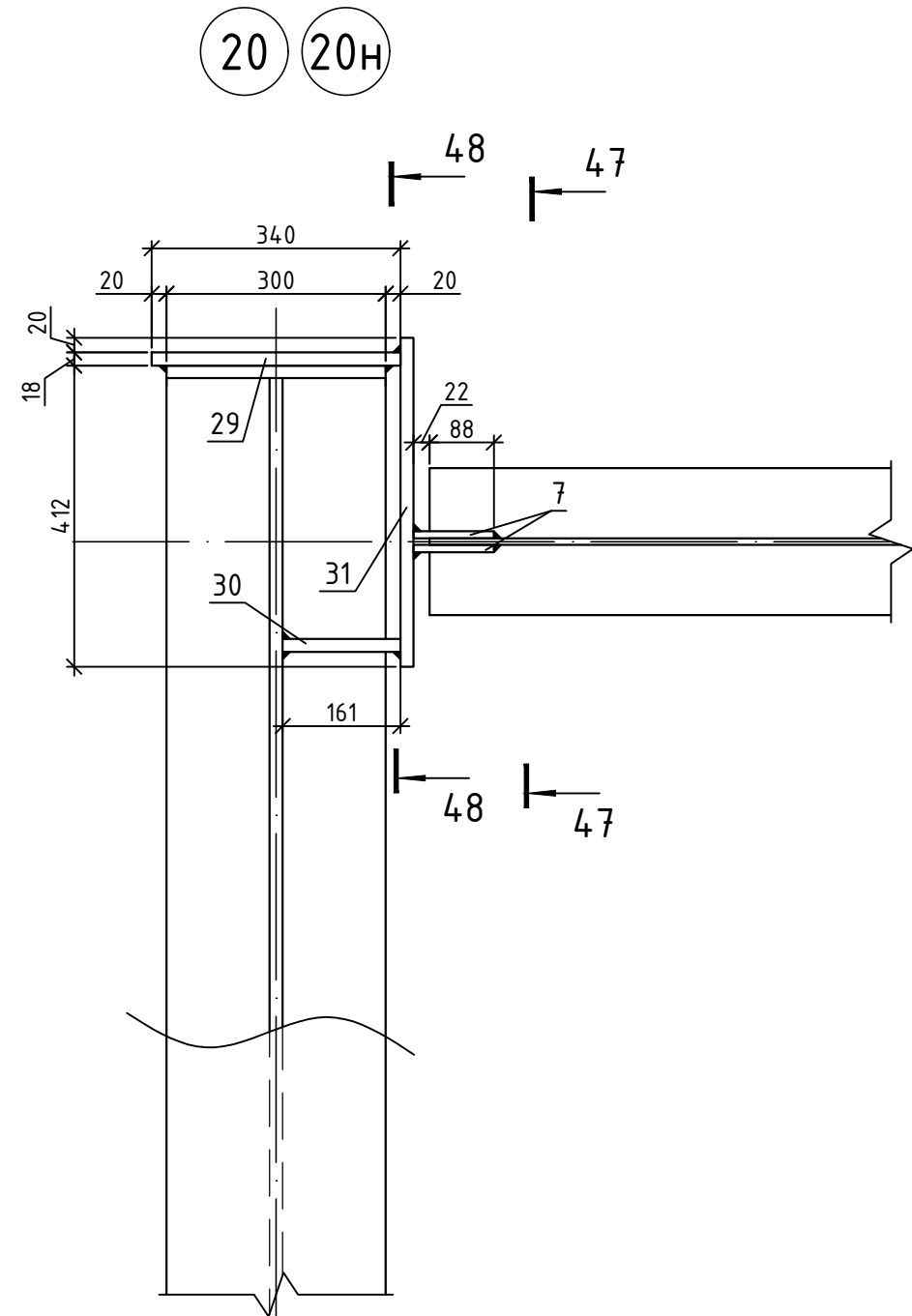
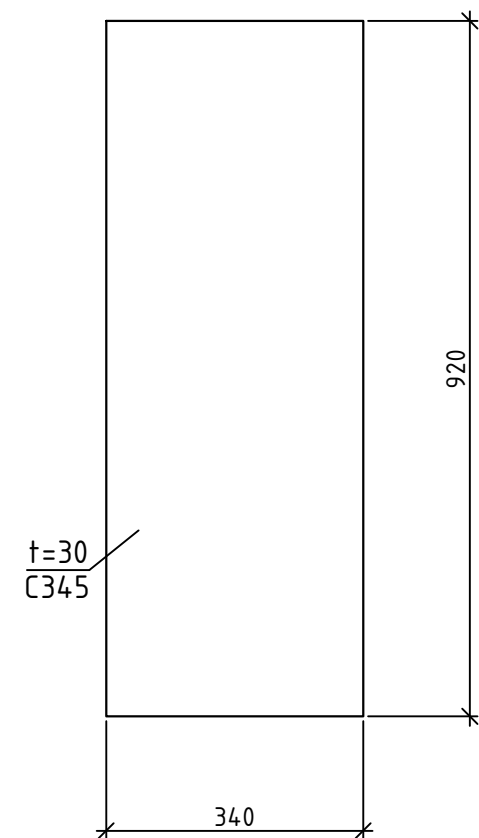
Поз. 31









47 - 47



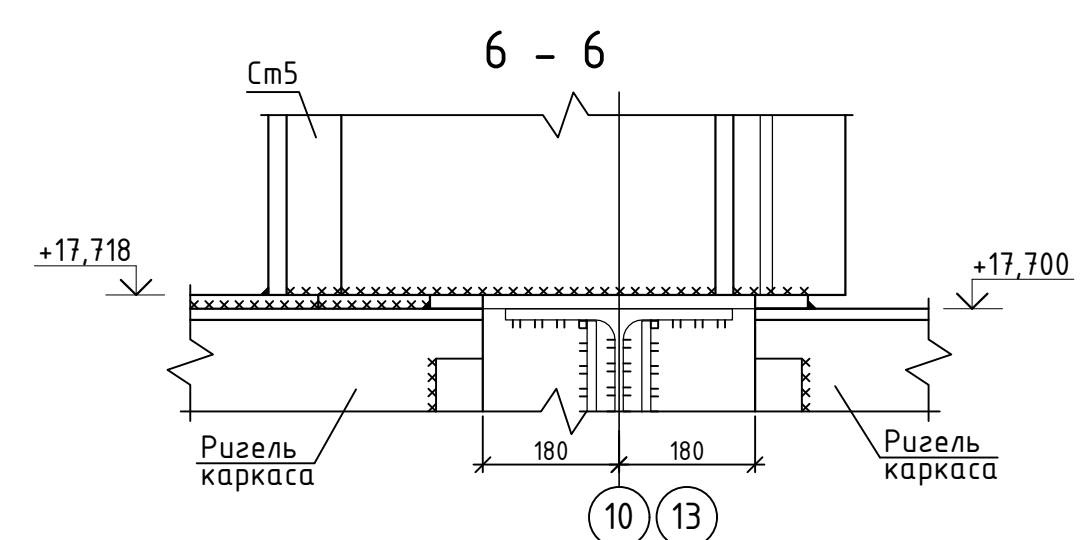
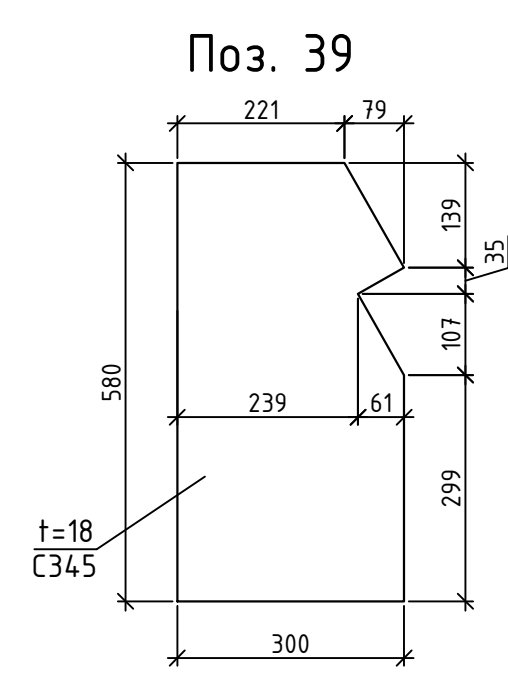
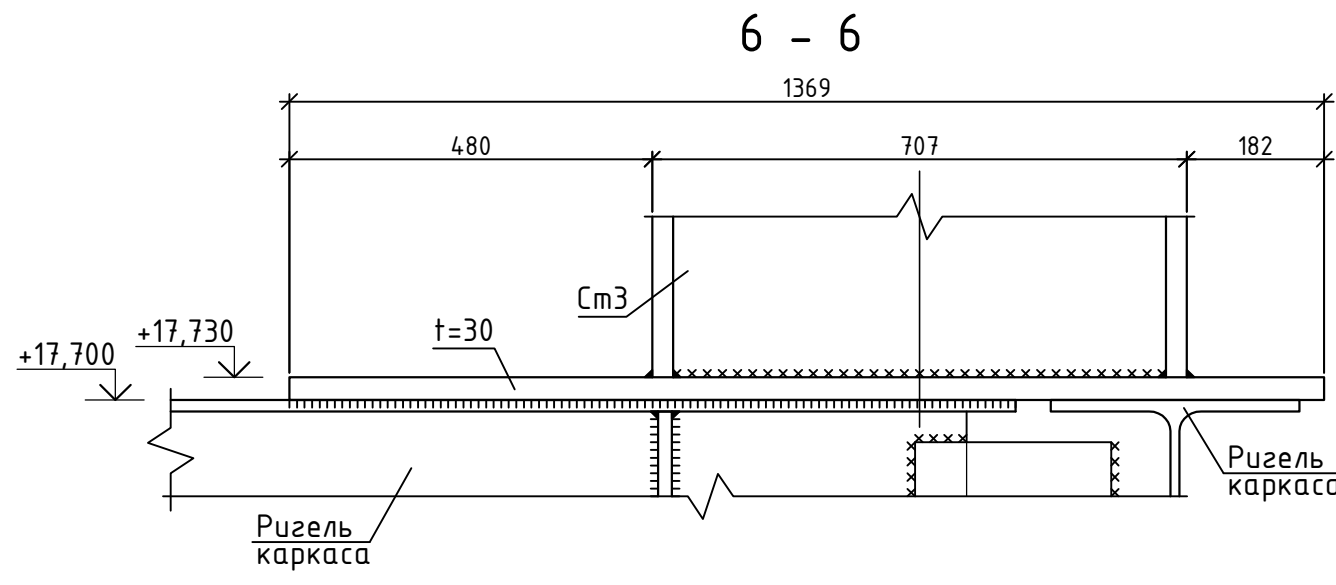
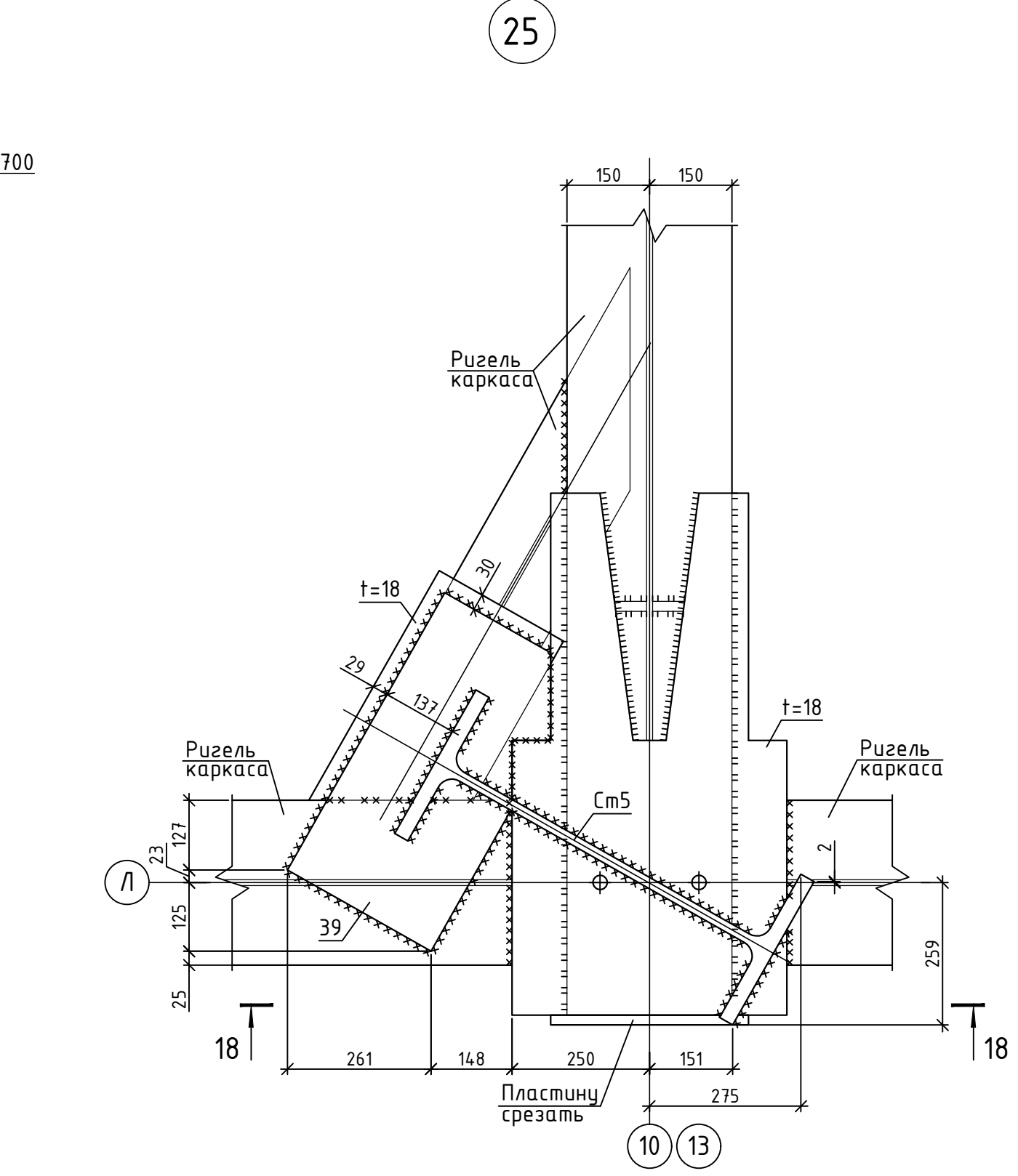
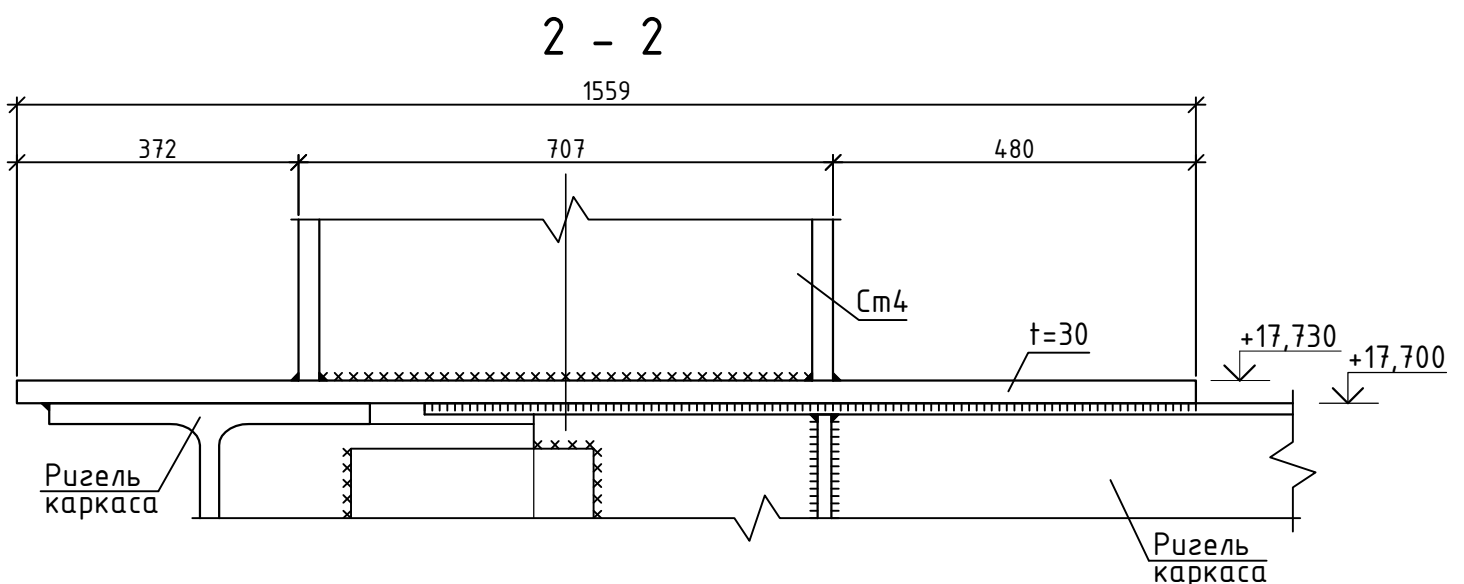
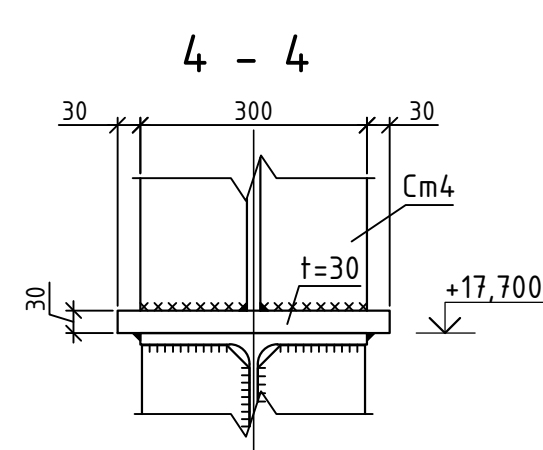
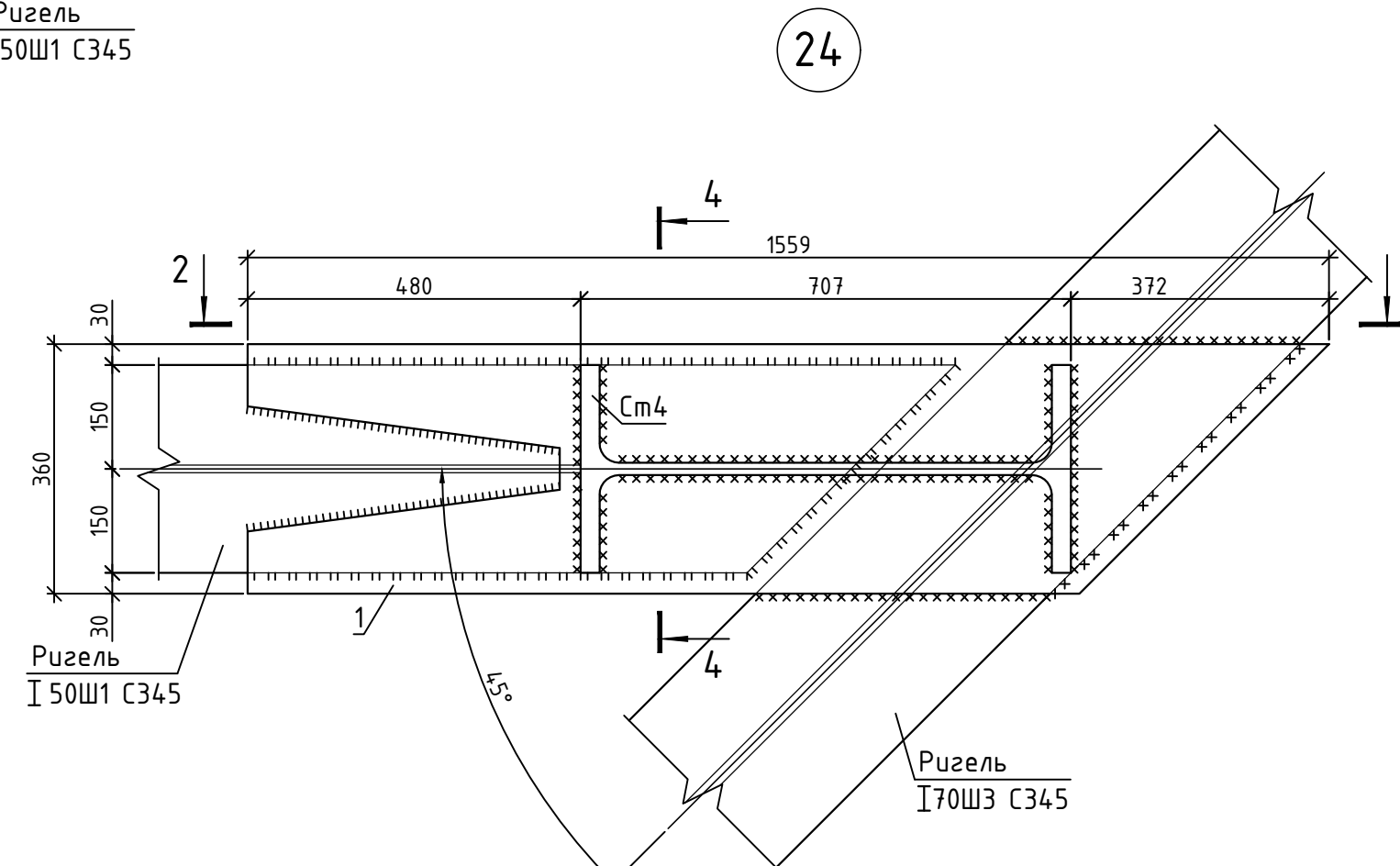
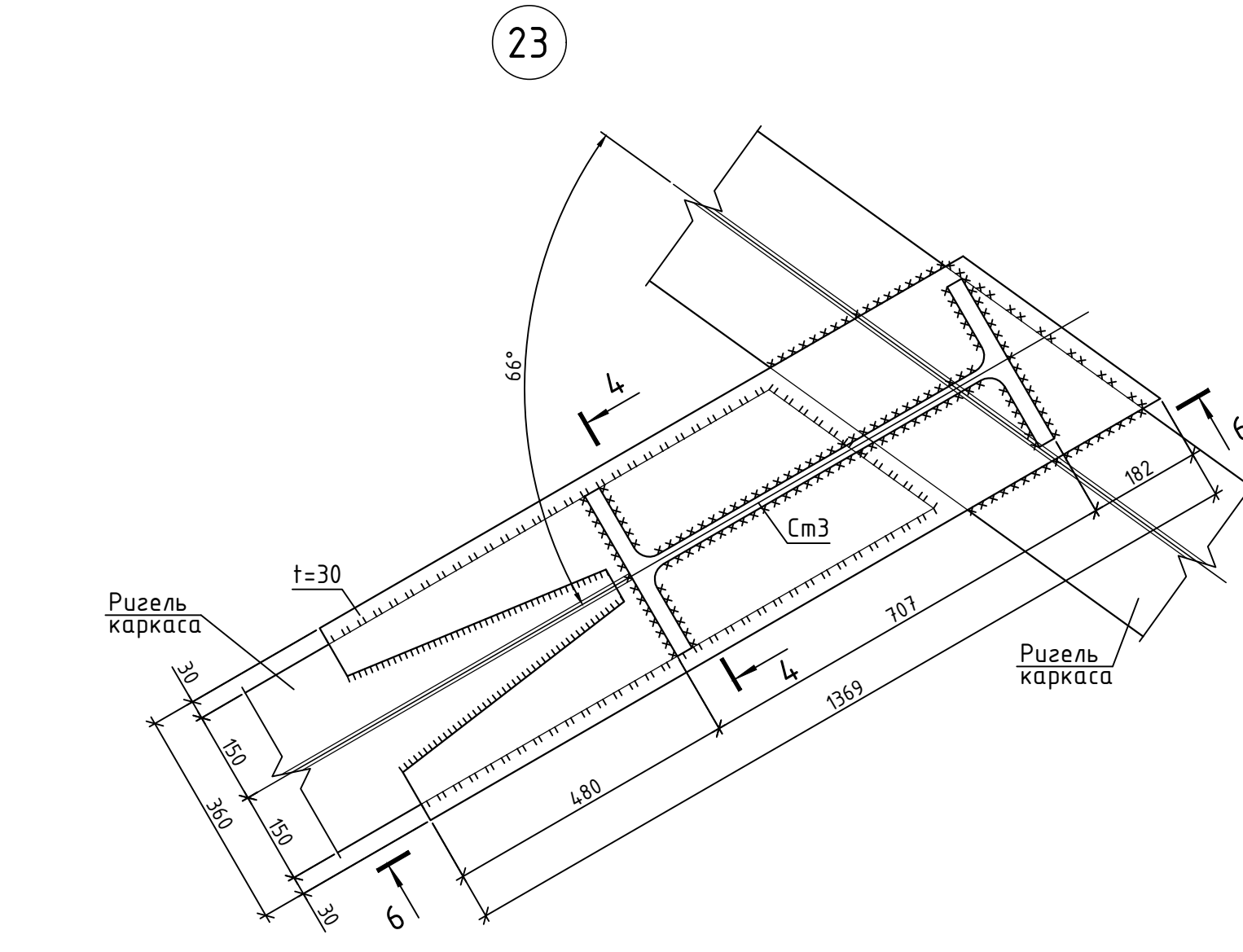
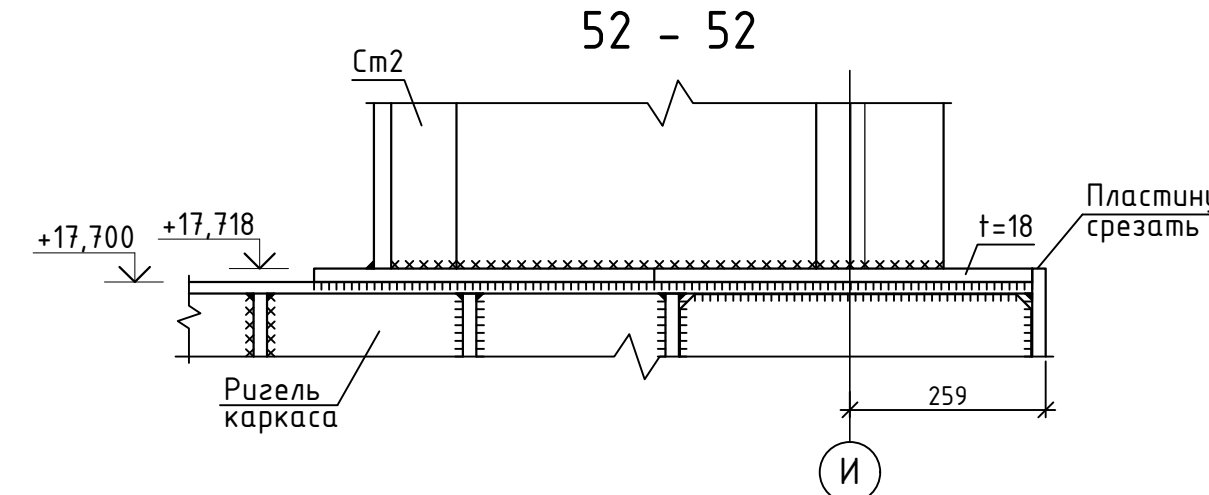
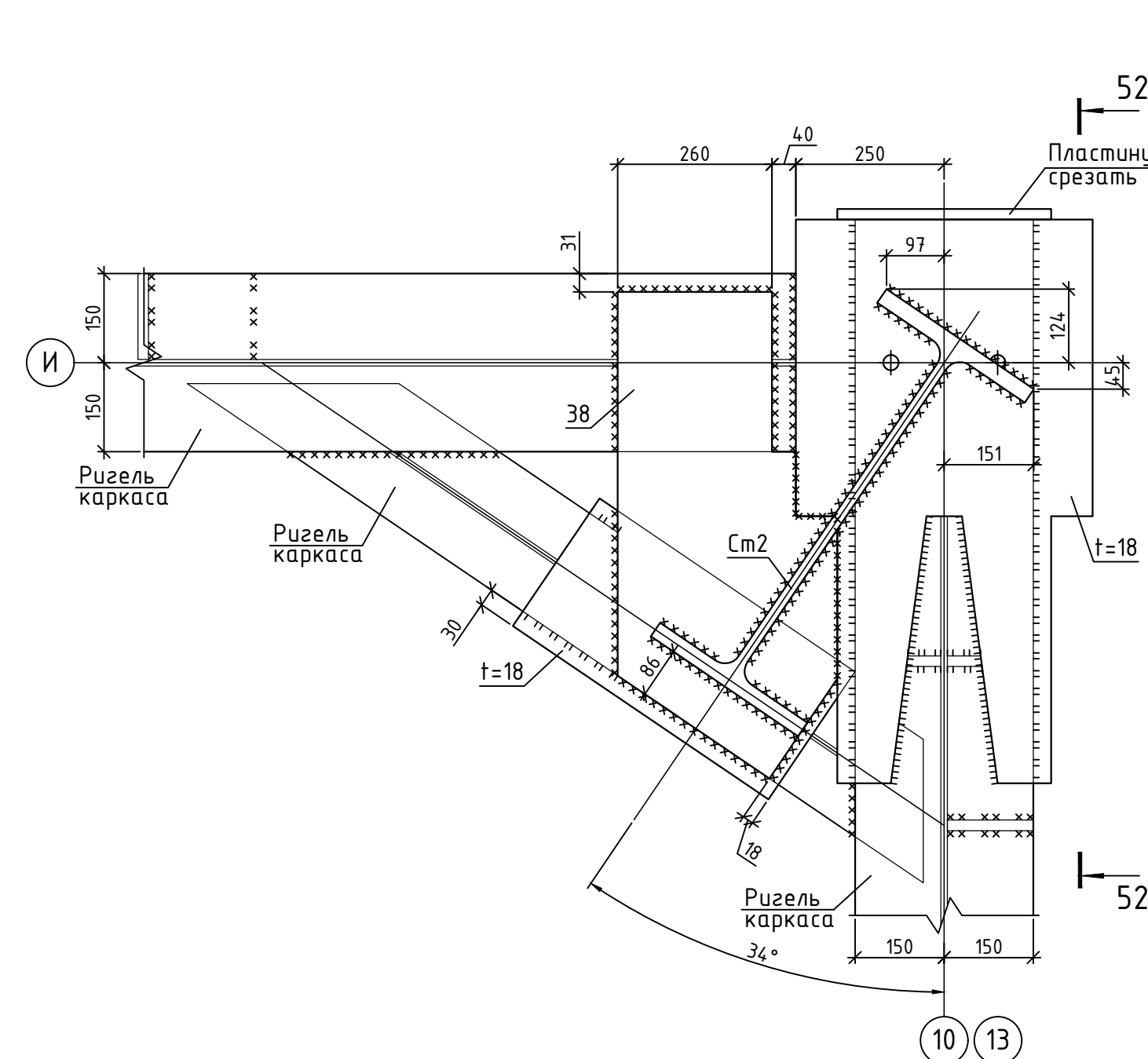
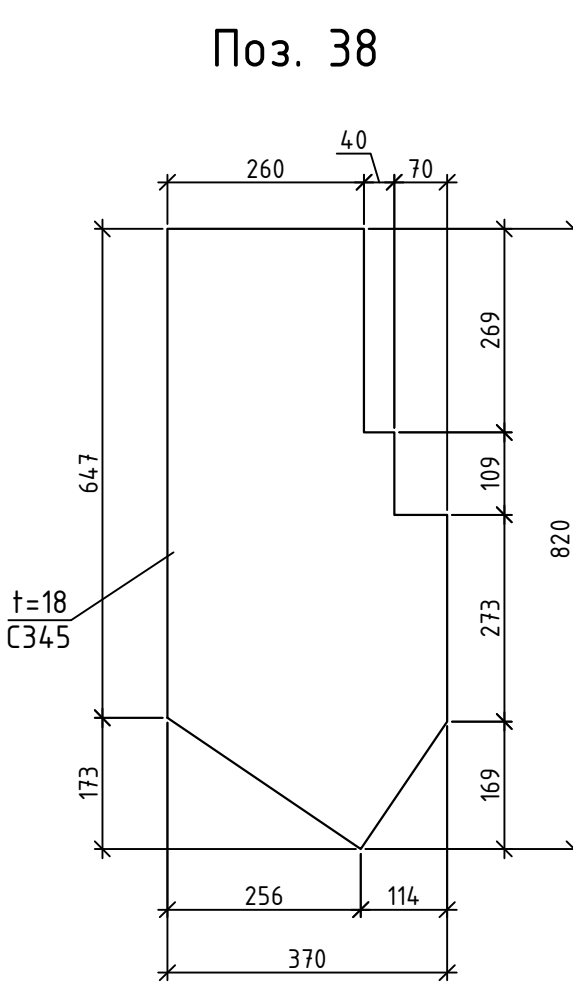
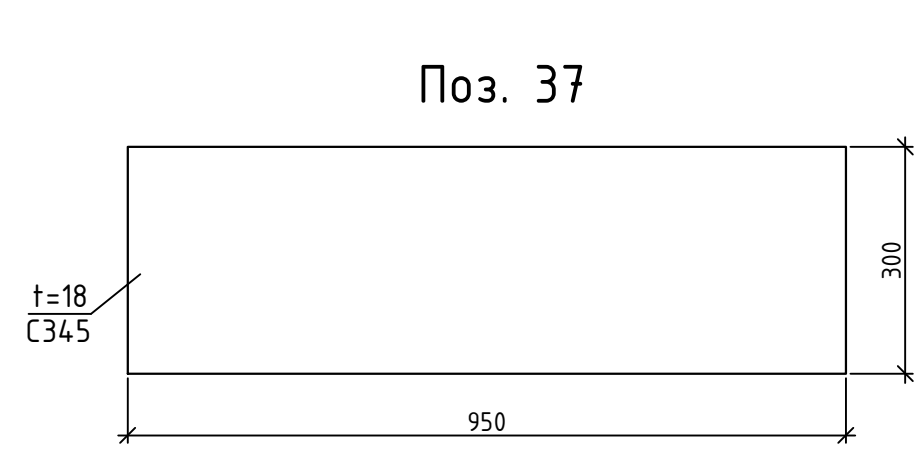
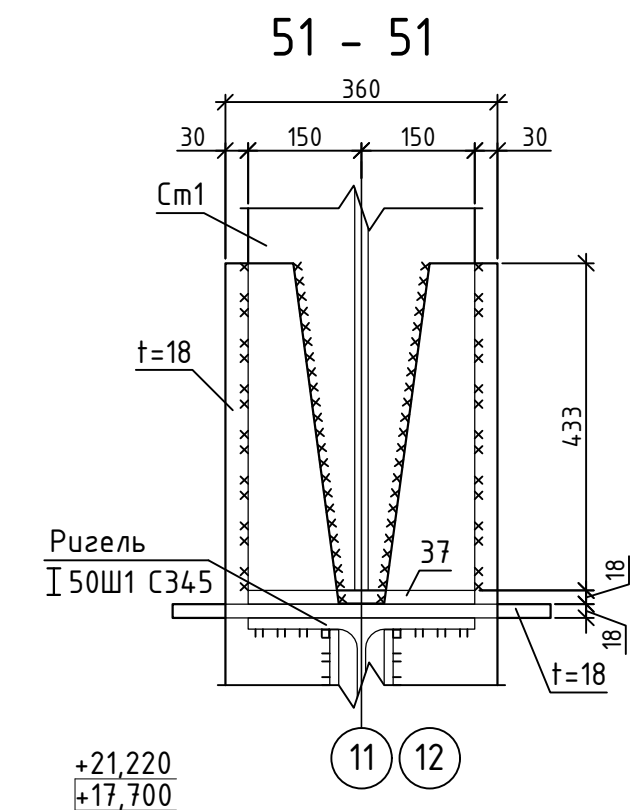
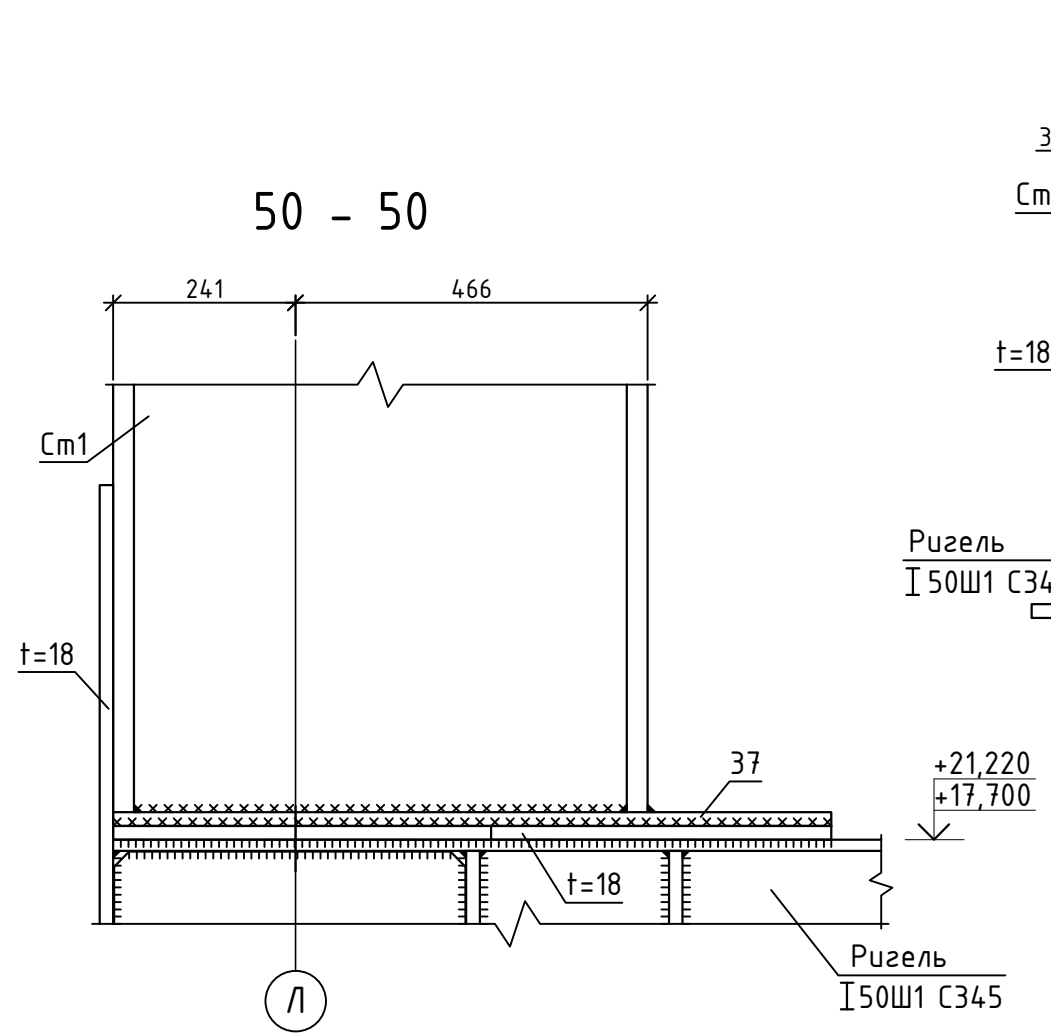
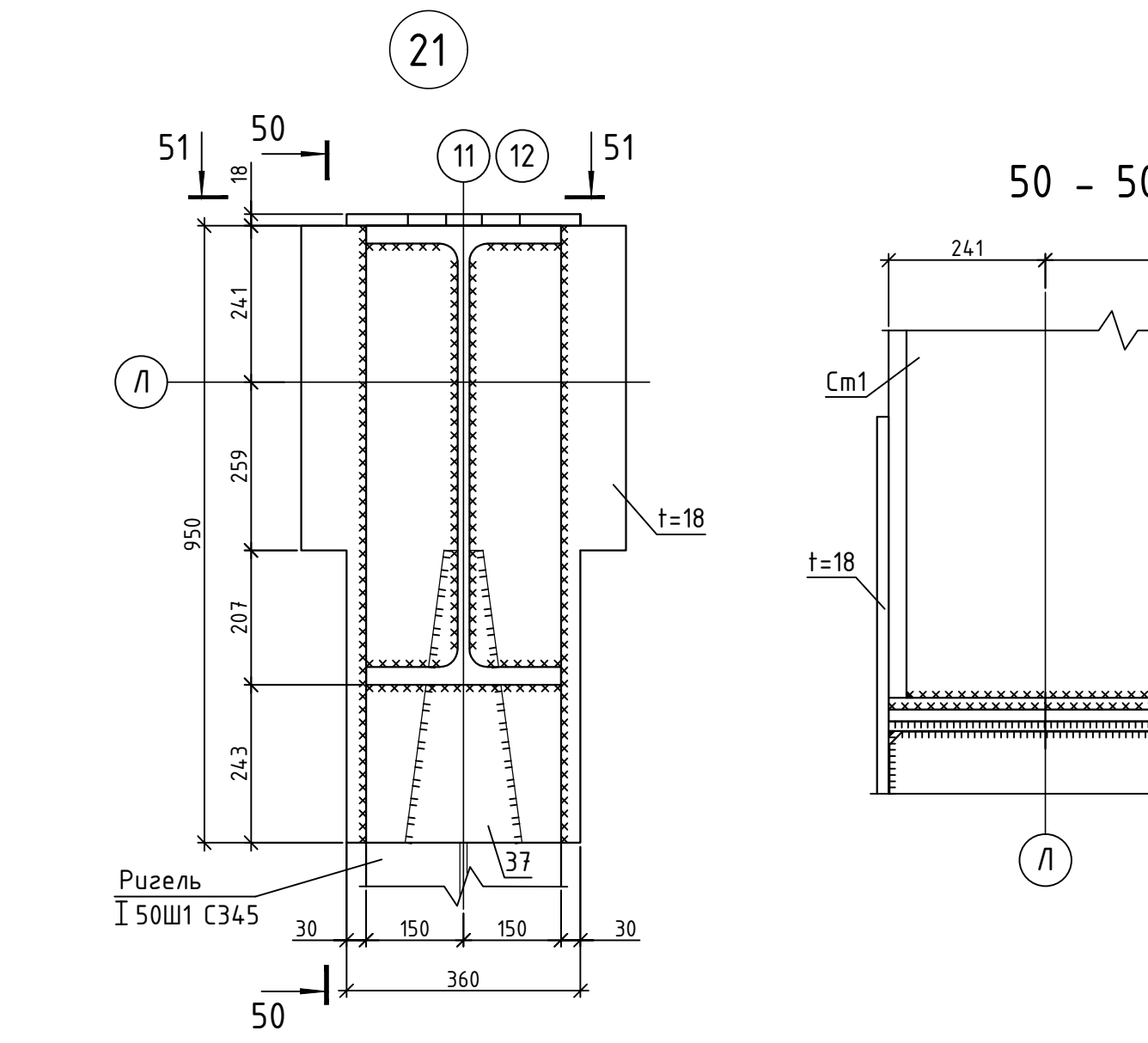
Поз. 36



1. Сварку производить электродами типа Э-50А по ГОСТ 9467-75* с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Узлы с буквой "Н" выполнить зеркально.

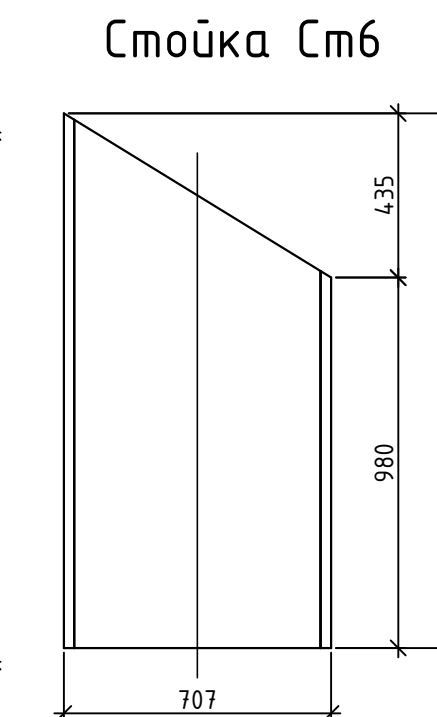
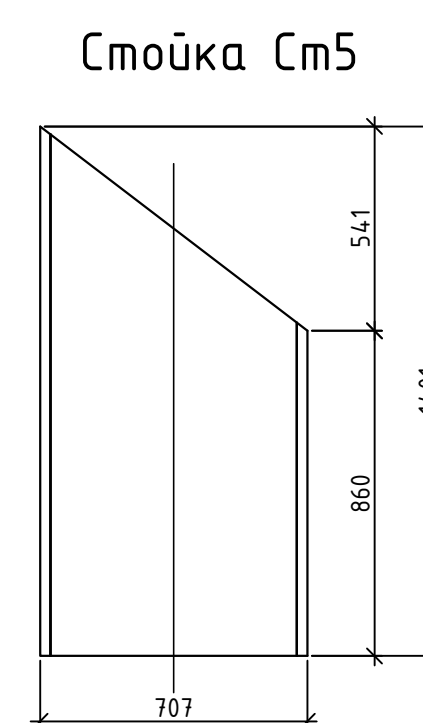
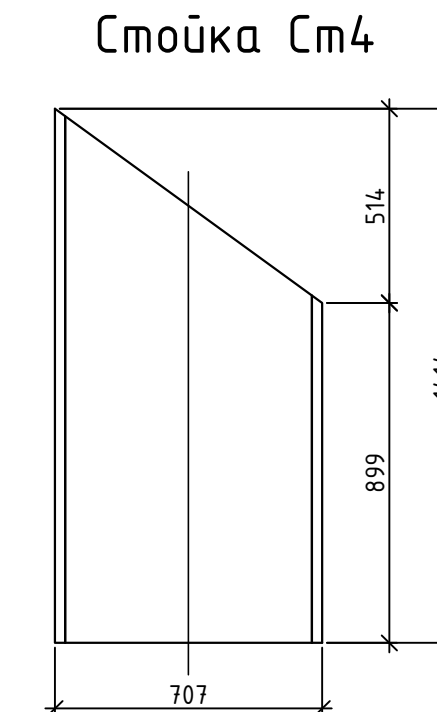
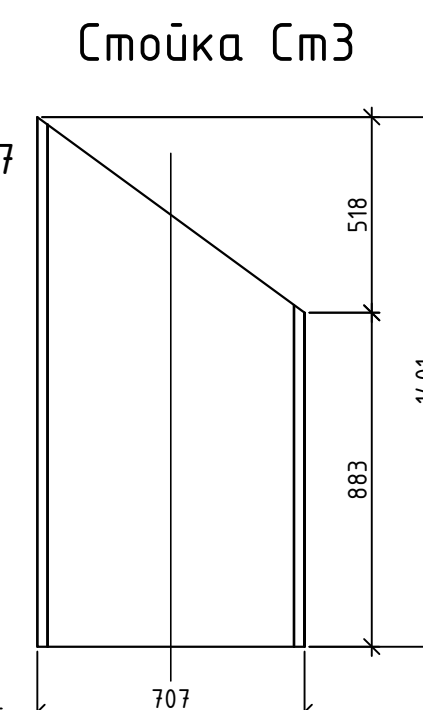
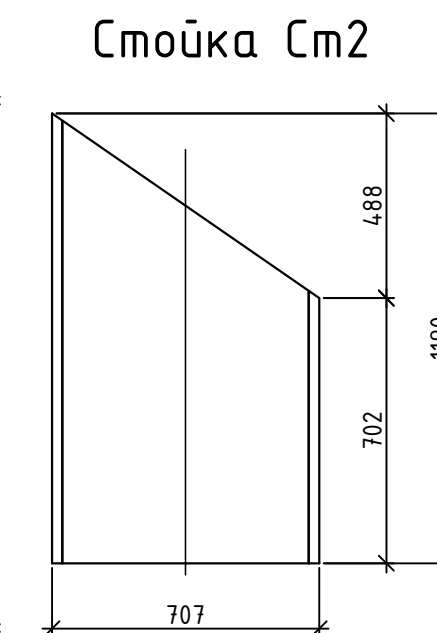
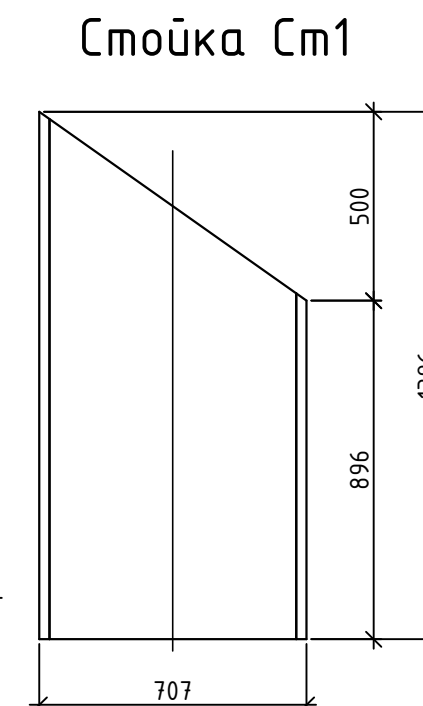
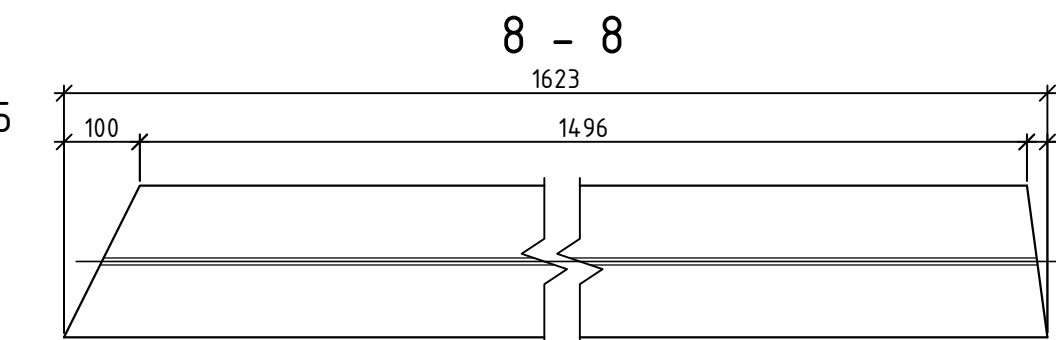
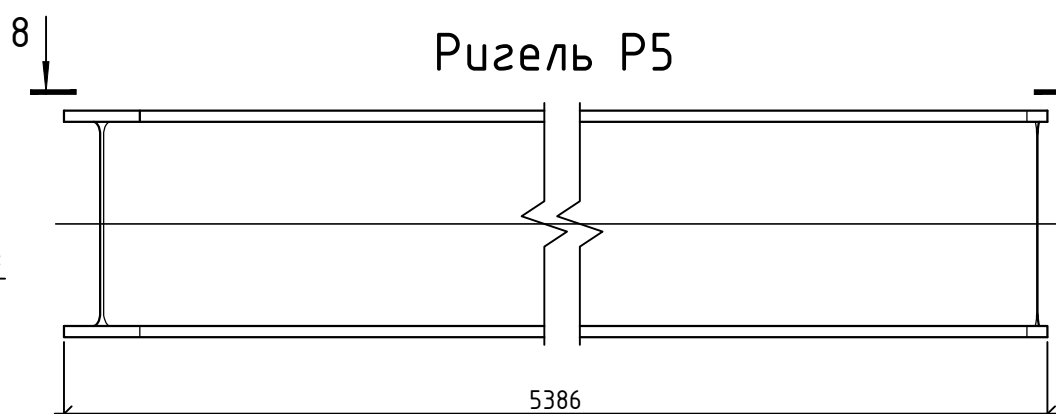
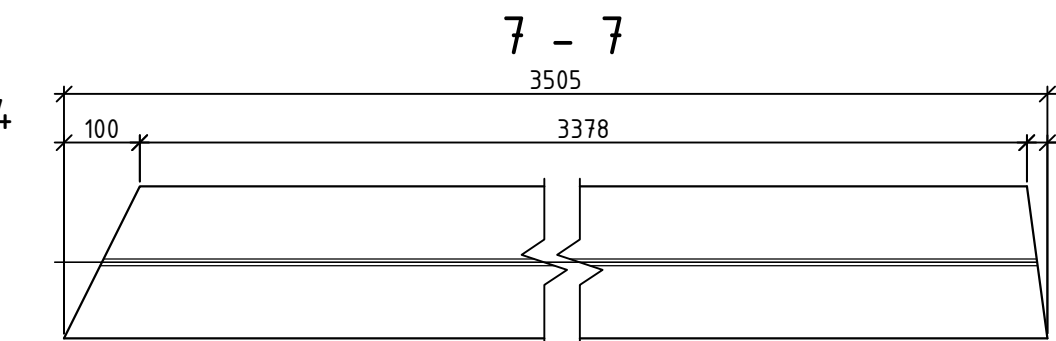
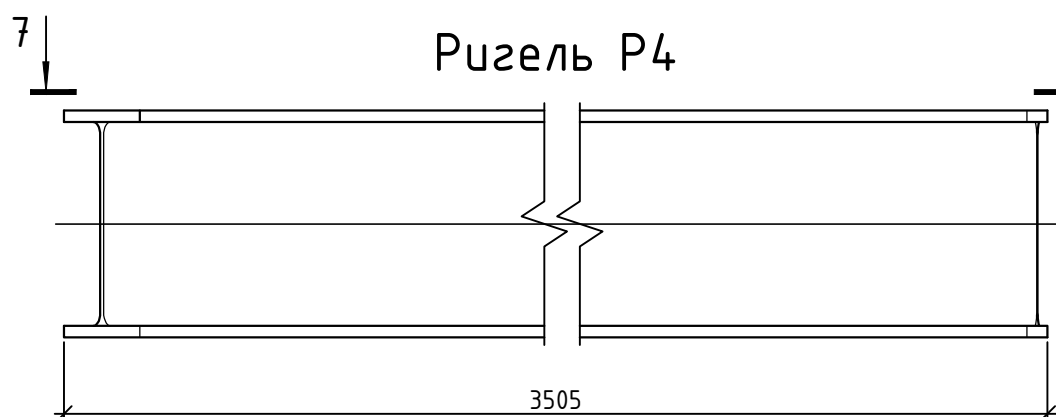
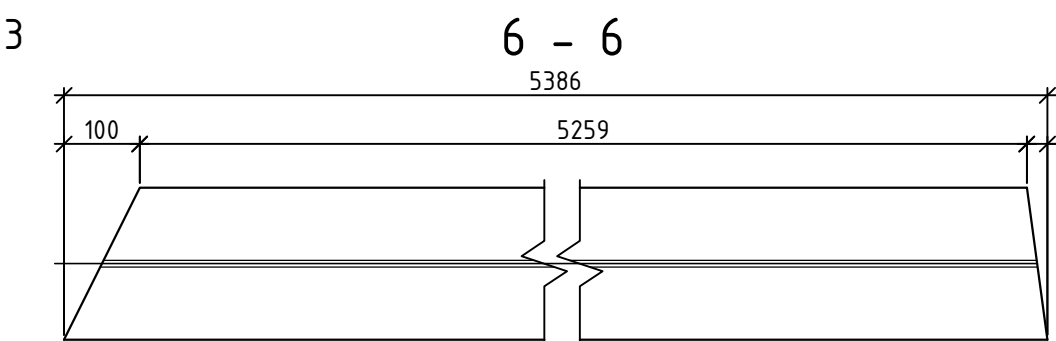
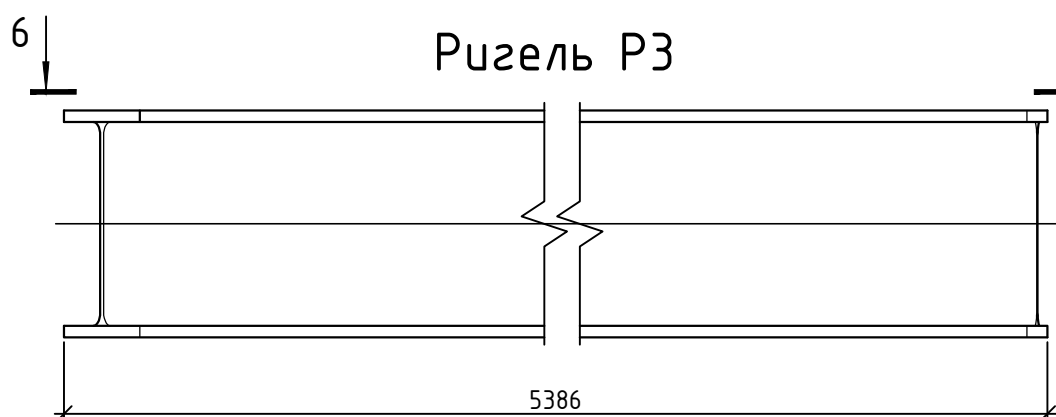
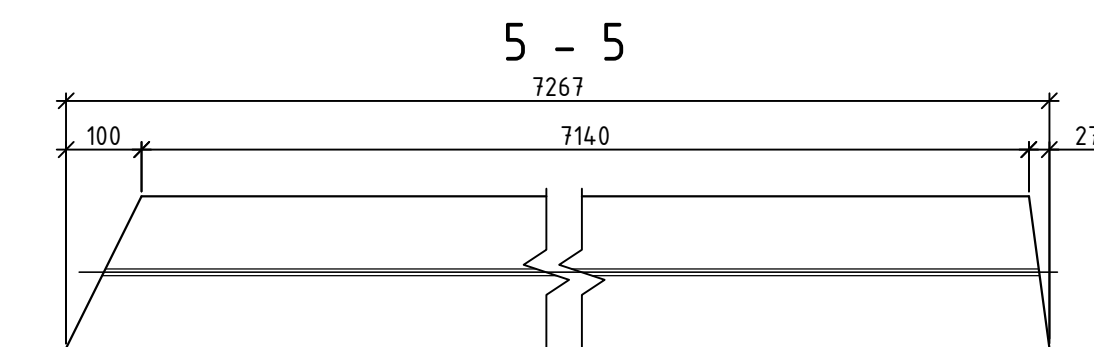
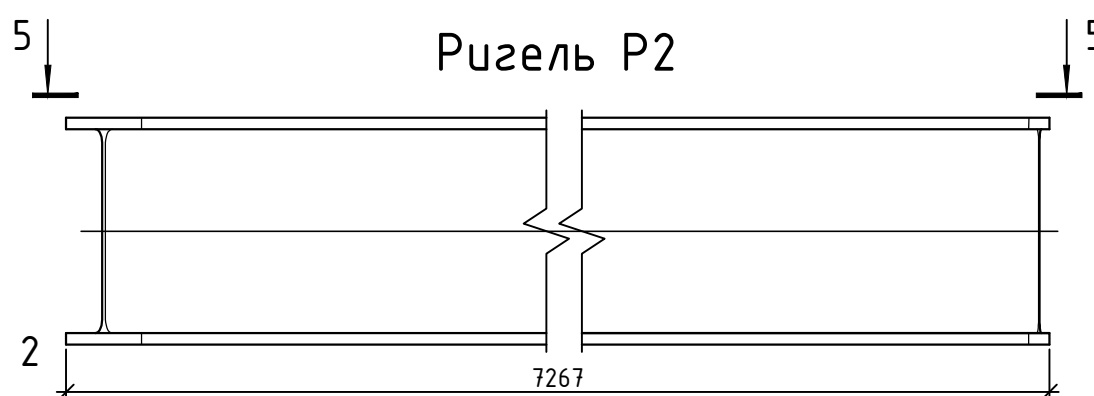
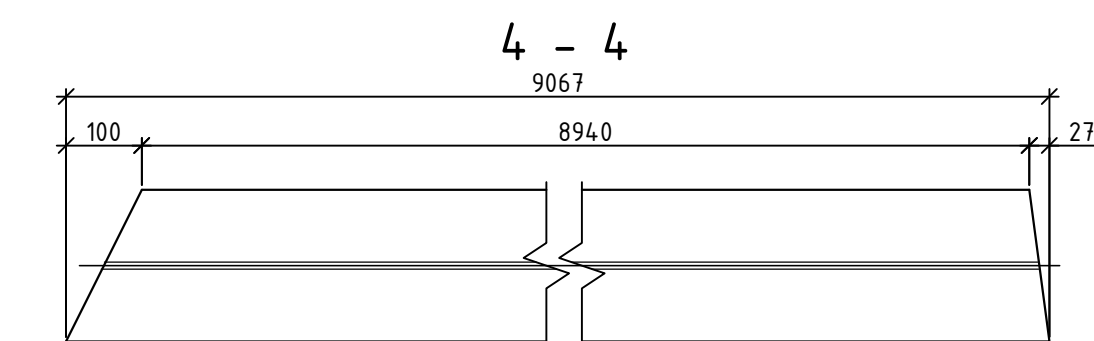
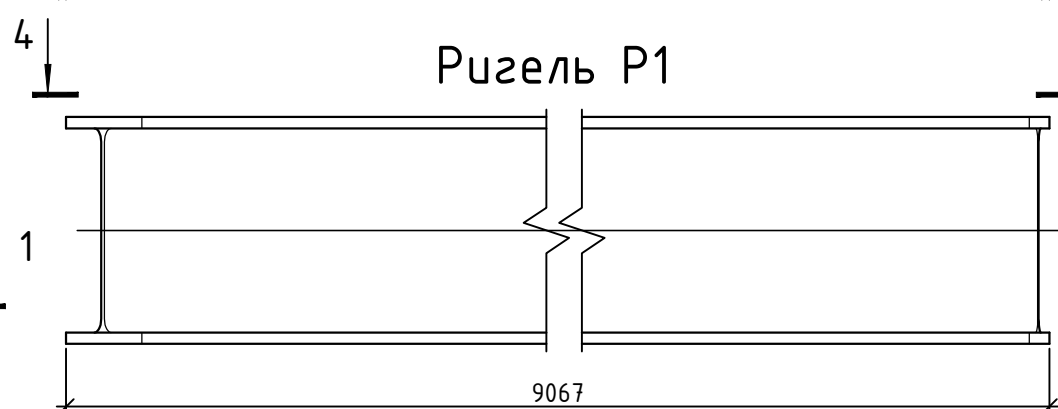
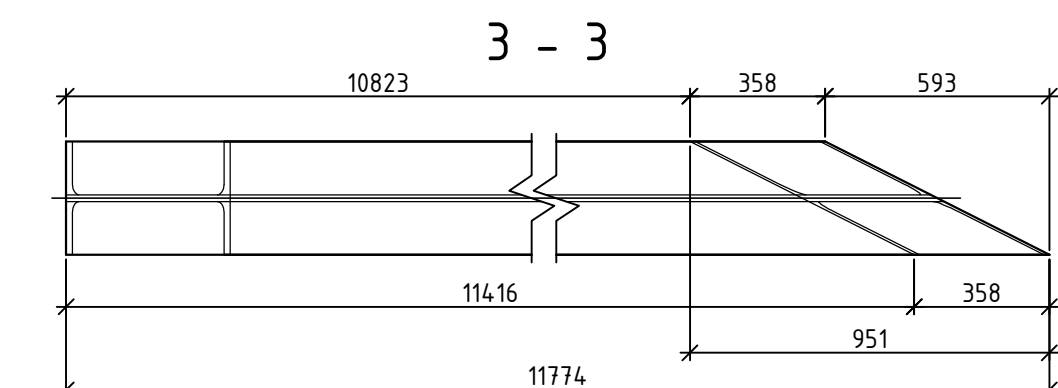
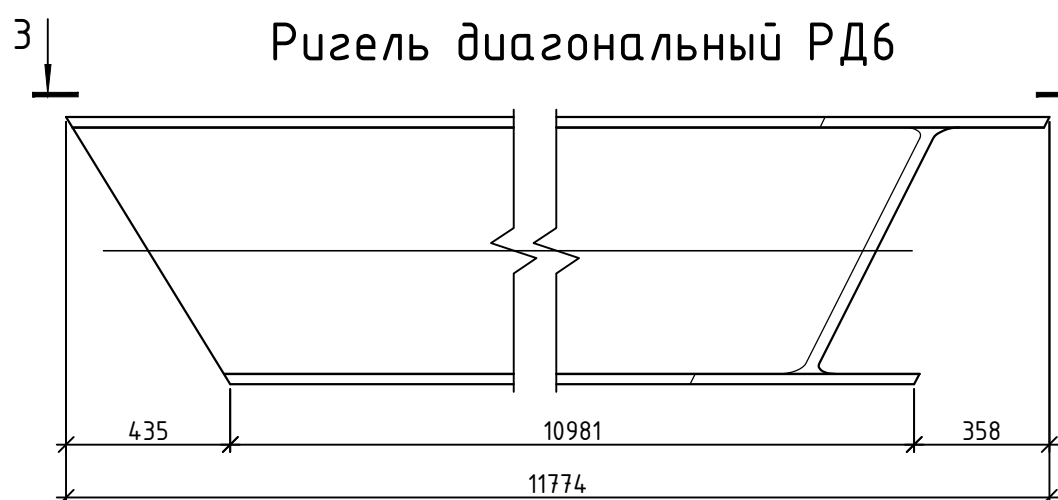
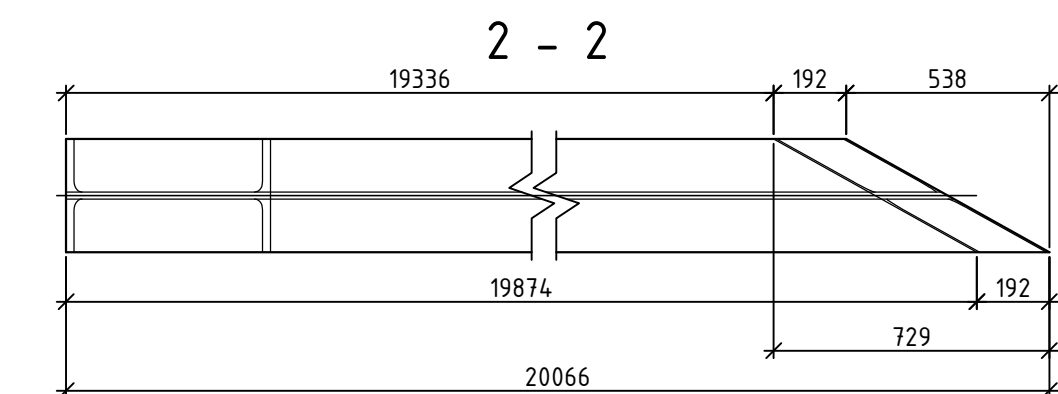
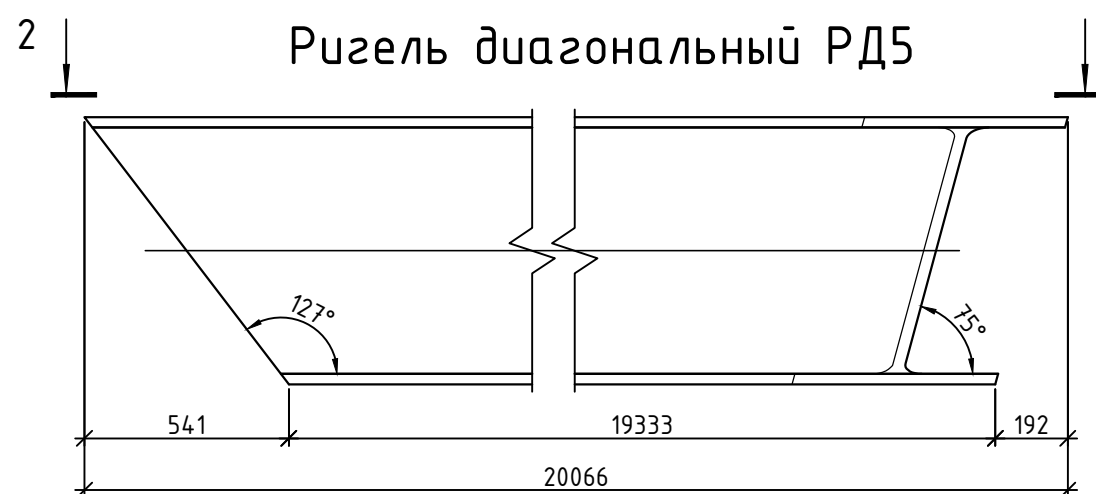
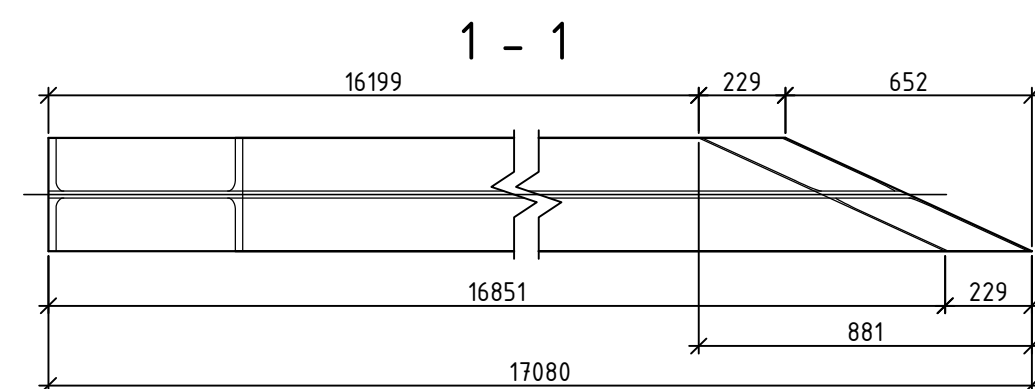
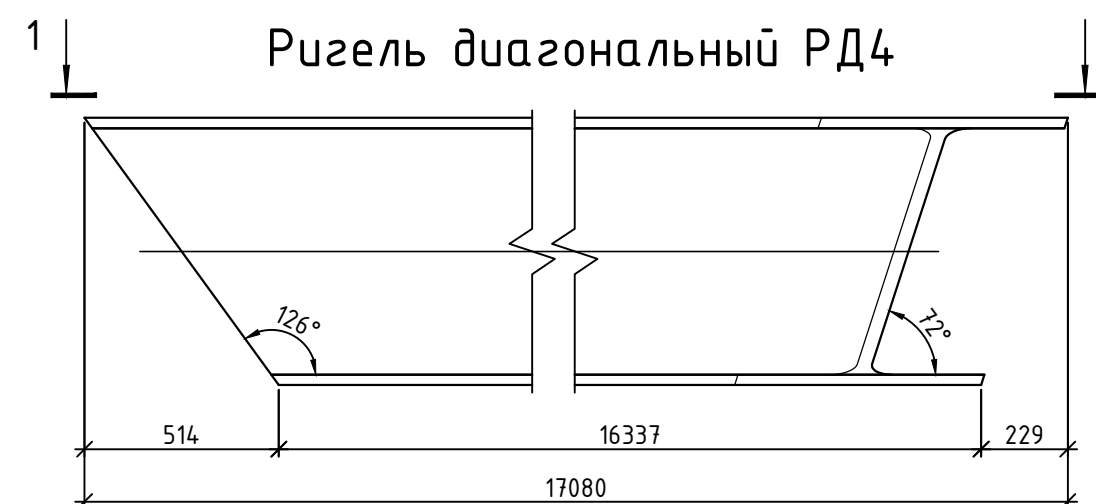
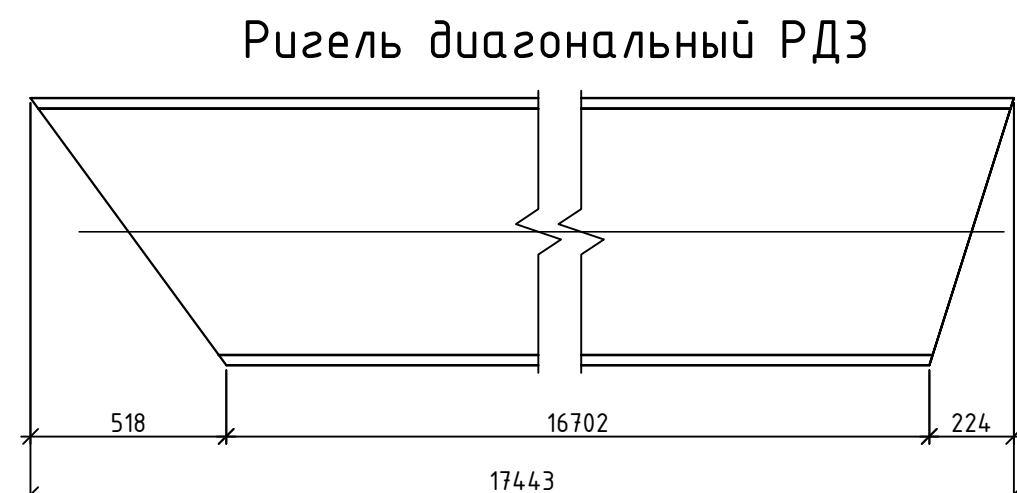
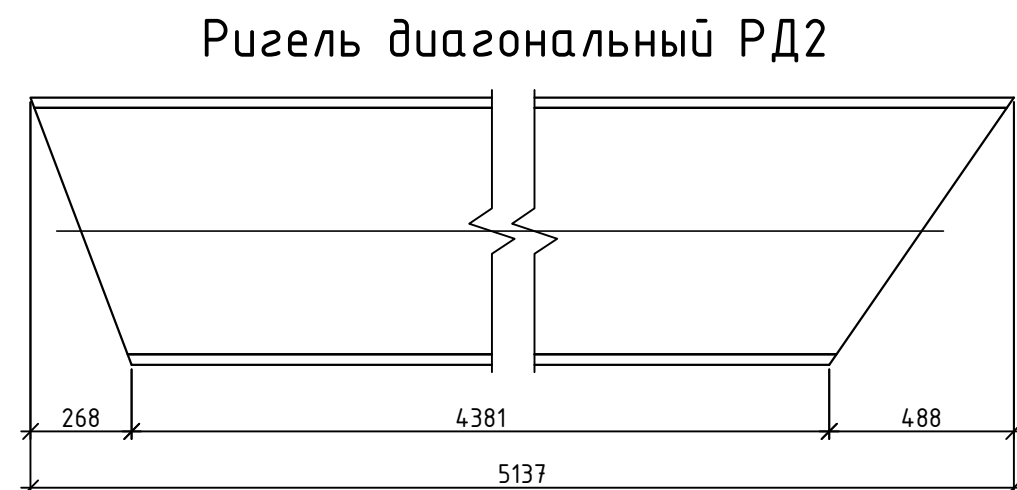
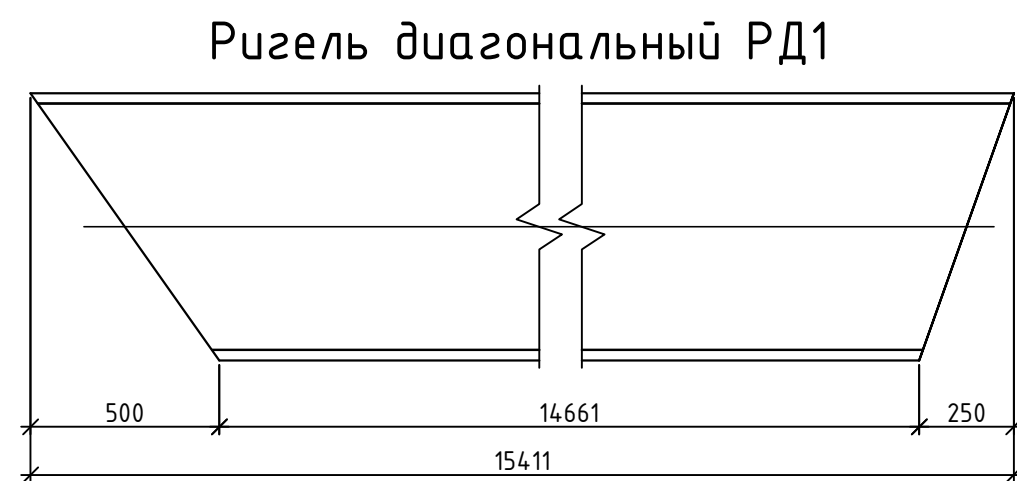
						20-03-19-КМ.1			
4	-	Нов.	102-21		09.21	Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце			
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
ГИП	Квасников			09.21	Блок в осях 9-21/А-Н		Стадия	Лист	Лист
Гл. спец.	Копытова			09.21			Р	26	
Разраб.	Стасhevский			09.21					
Н. контр.	Квасников			09.21	Узлы 19-20 зенитного фонаря Ф3-2				

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



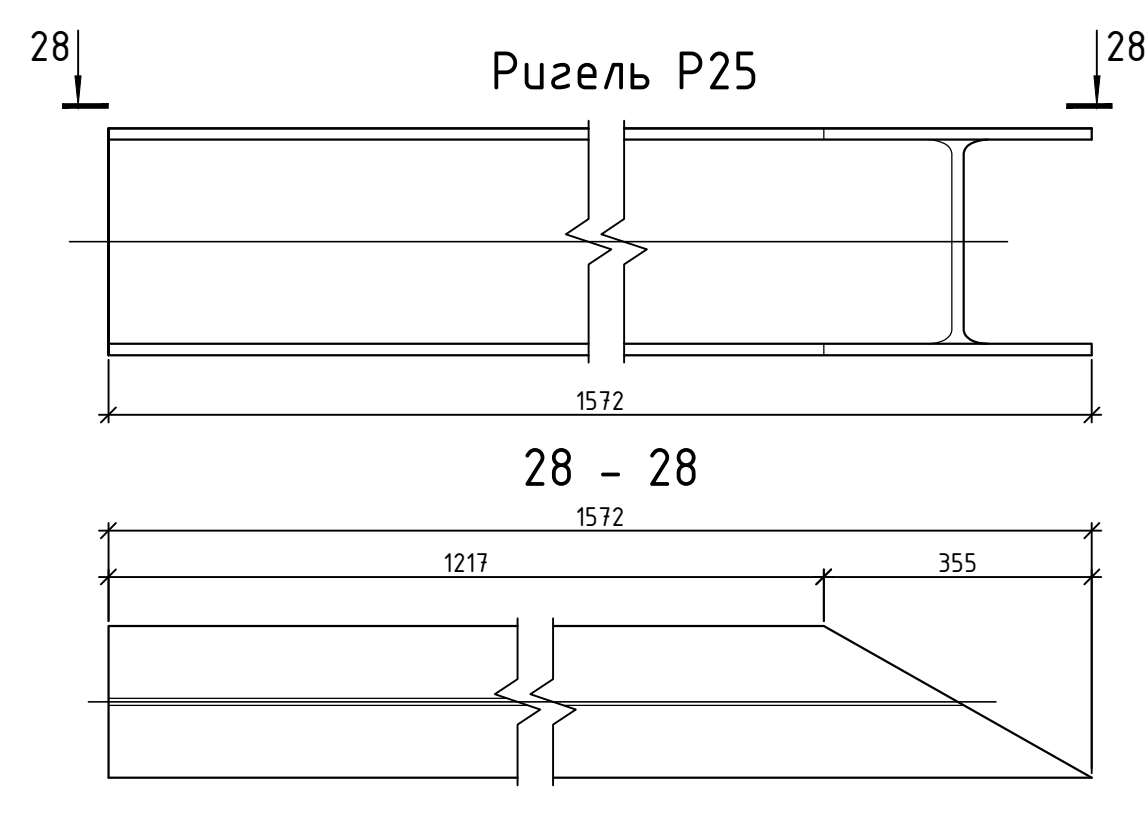
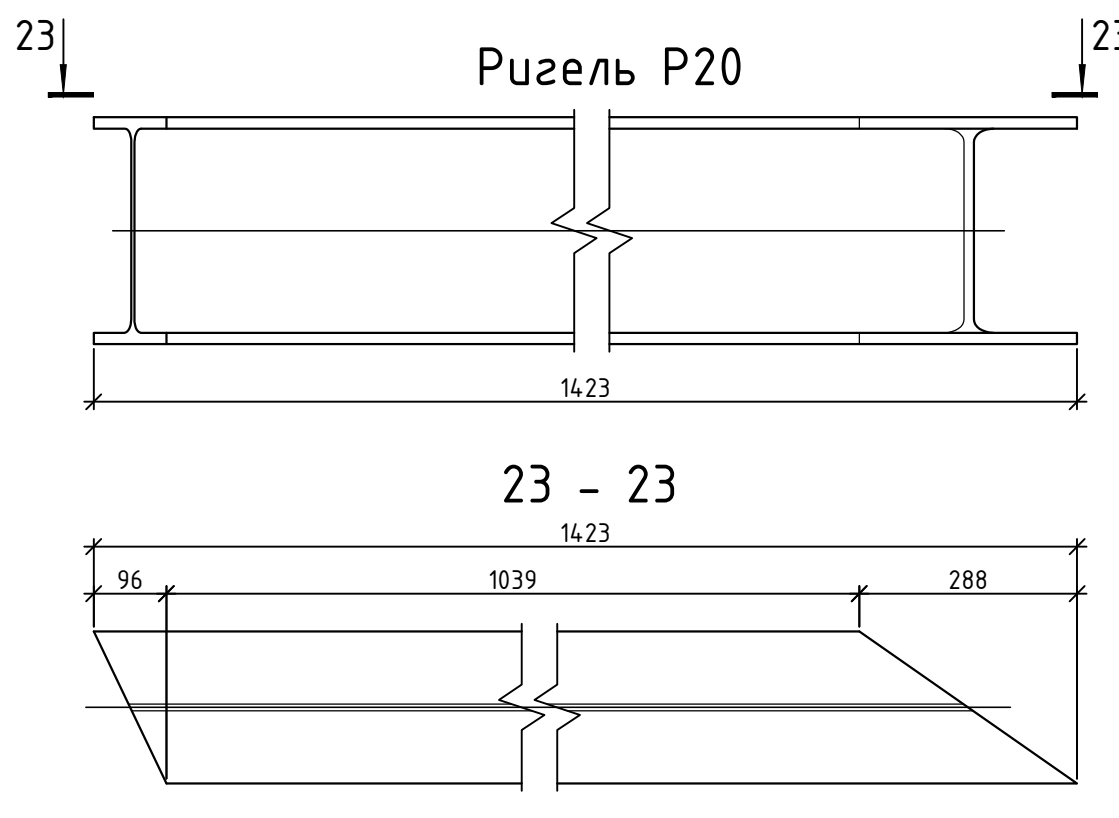
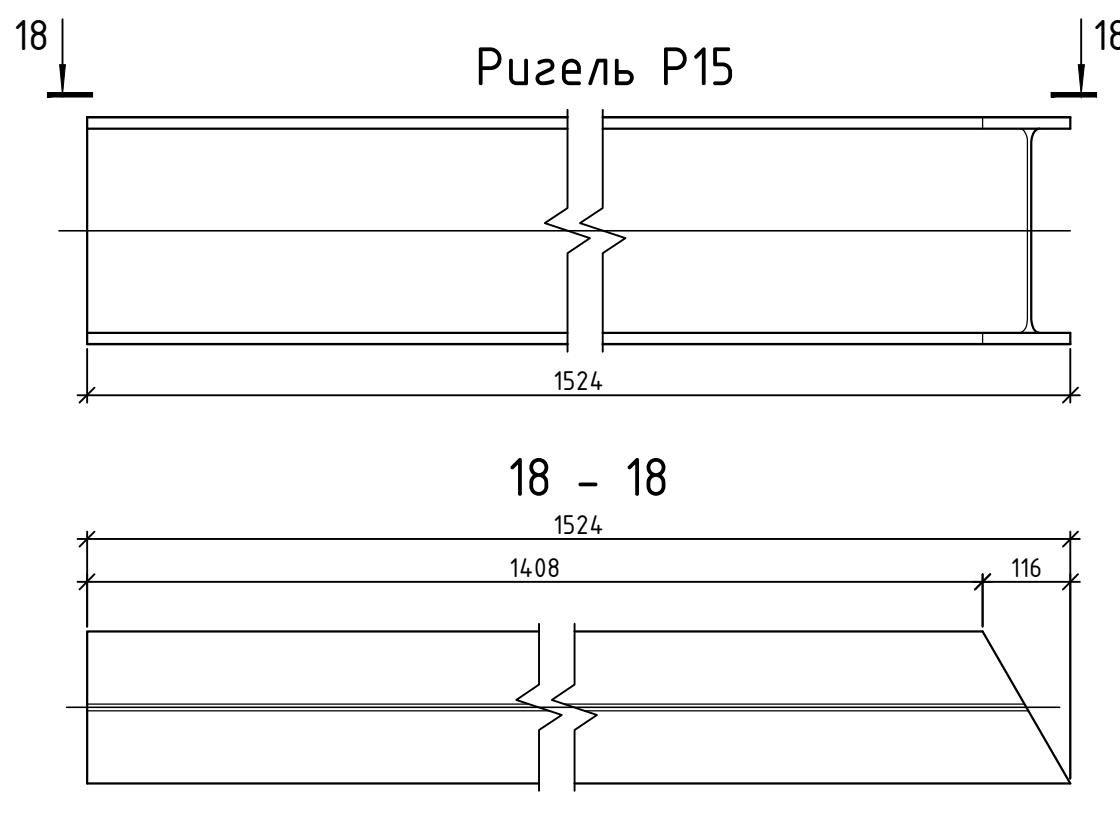
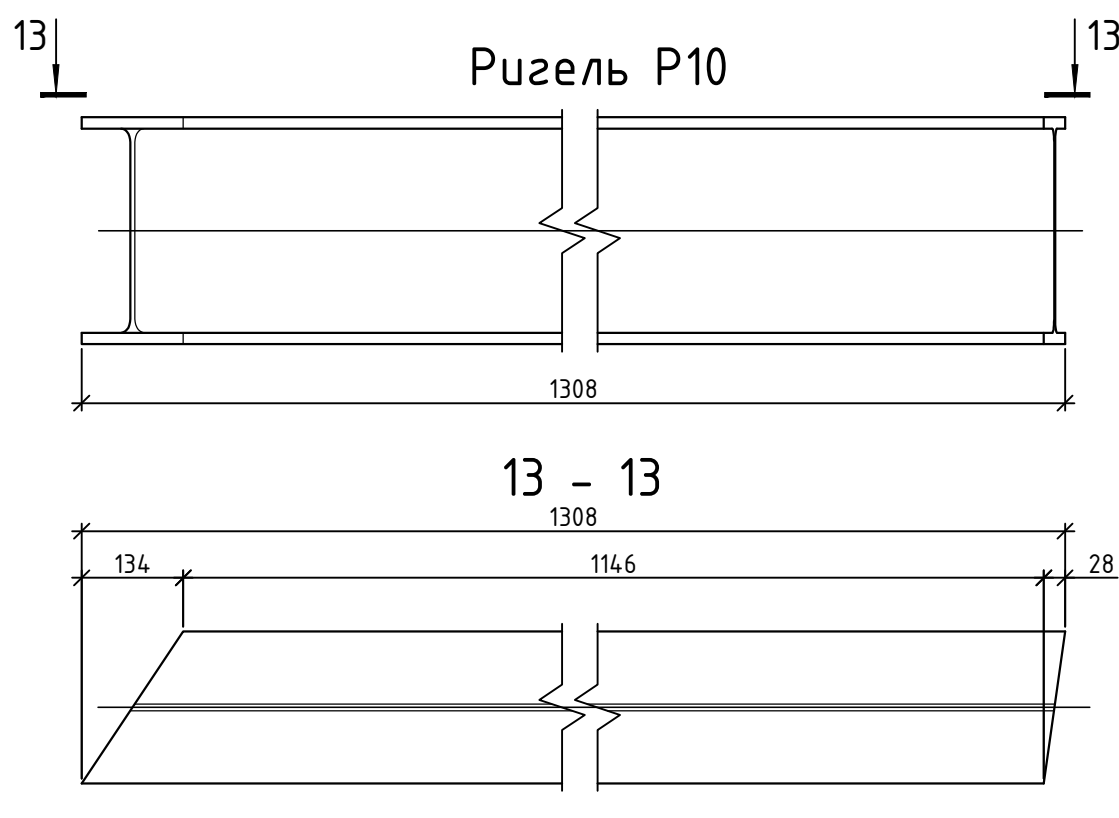
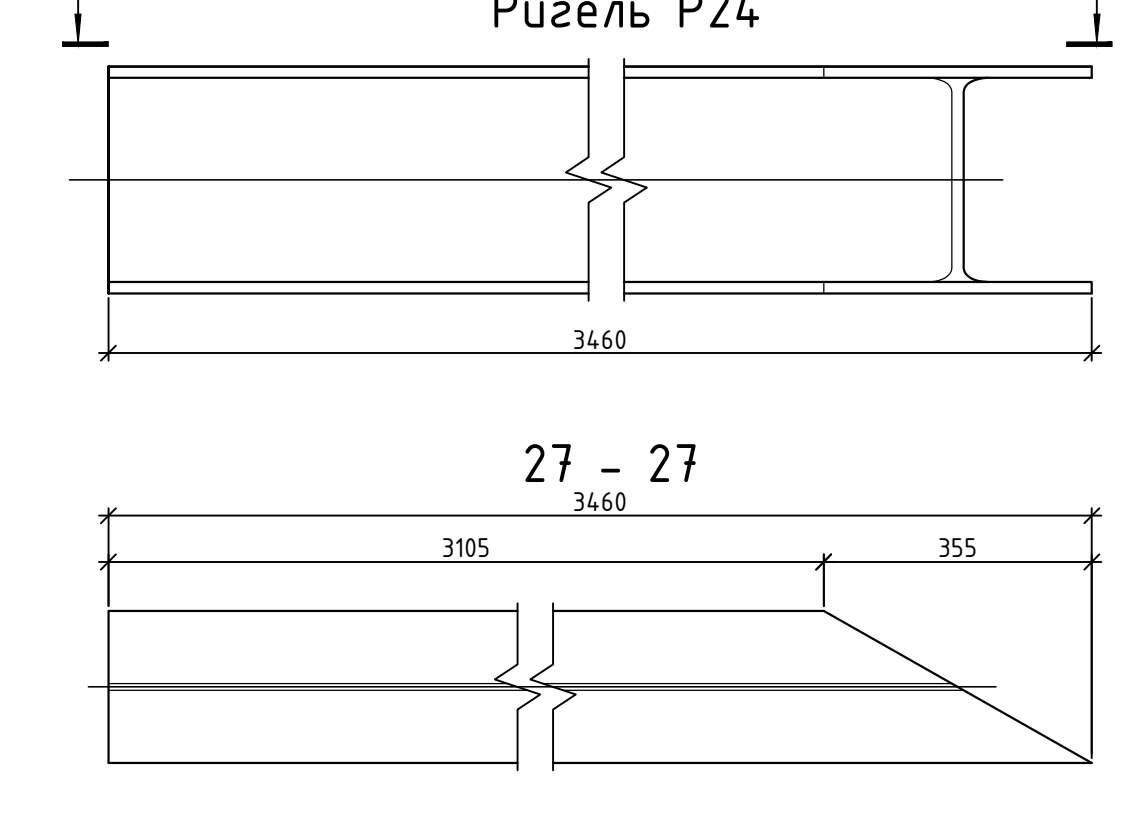
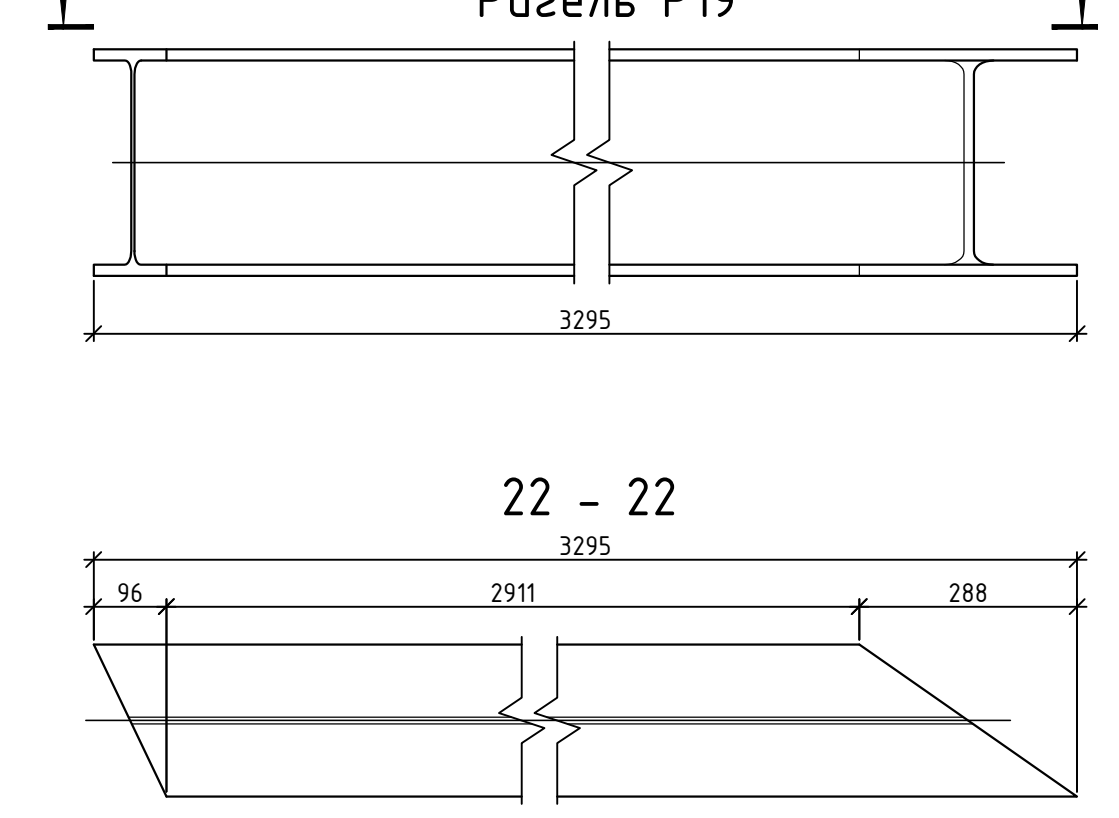
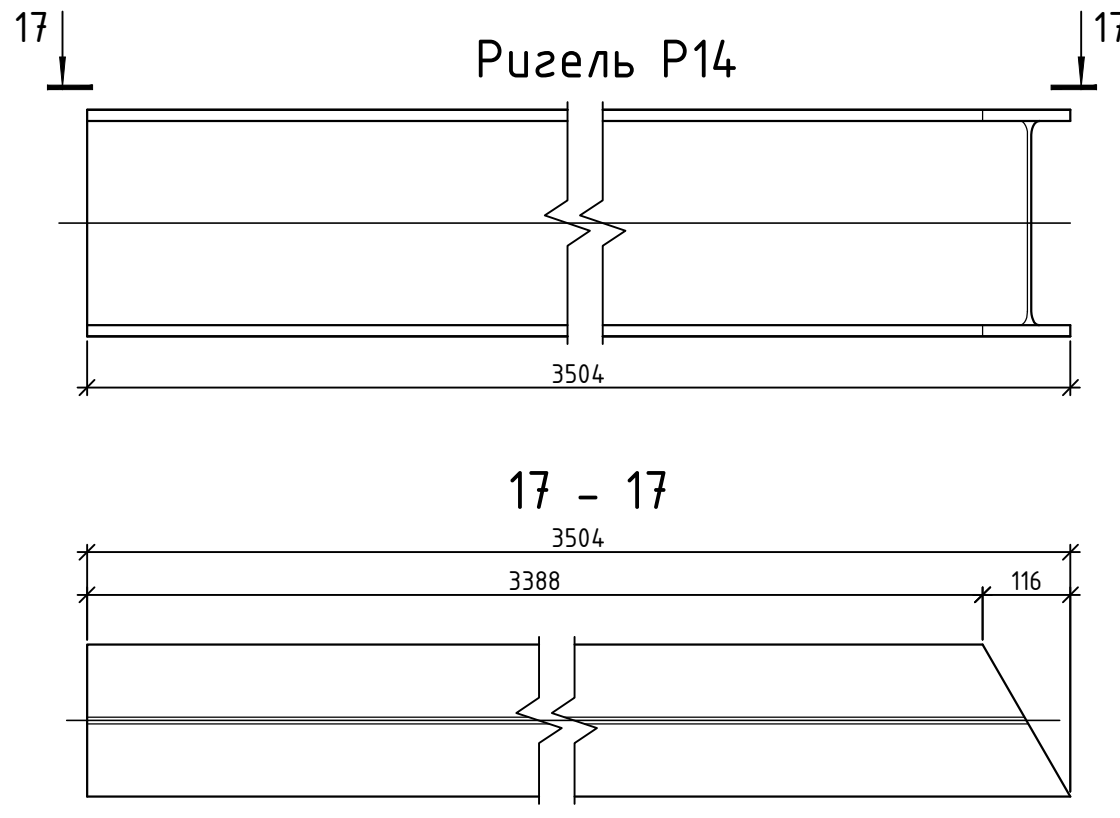
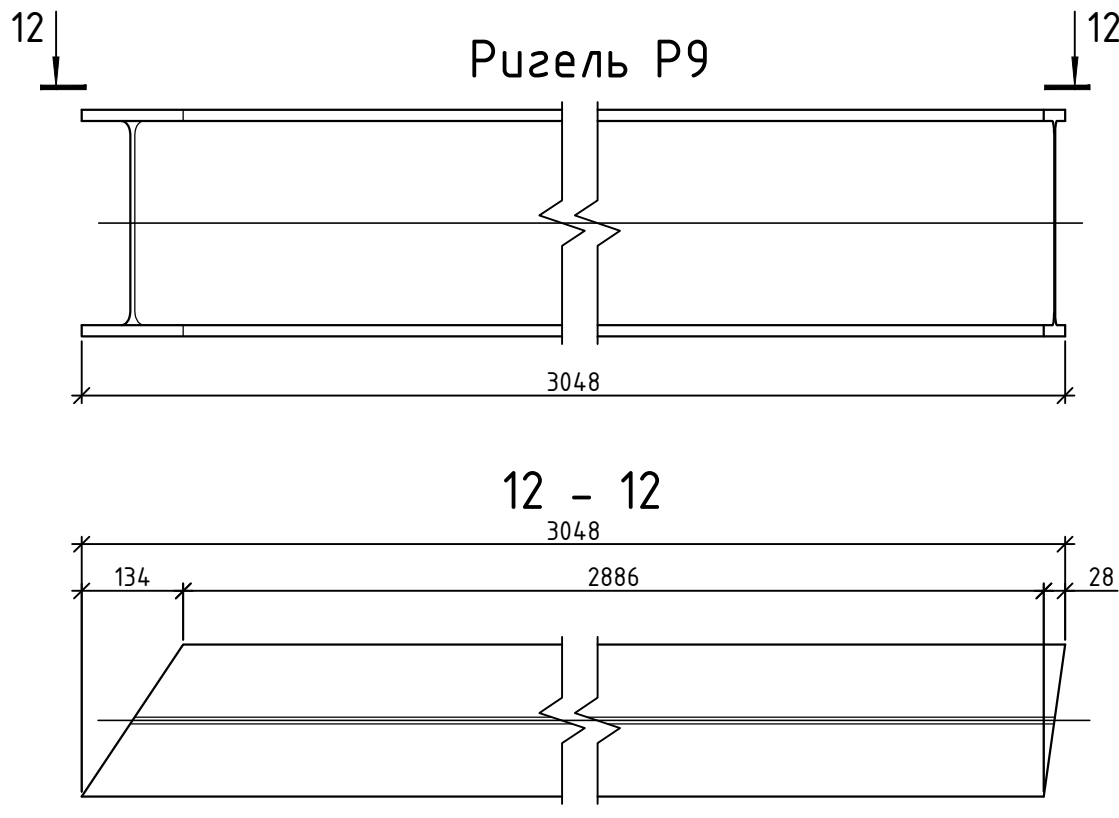
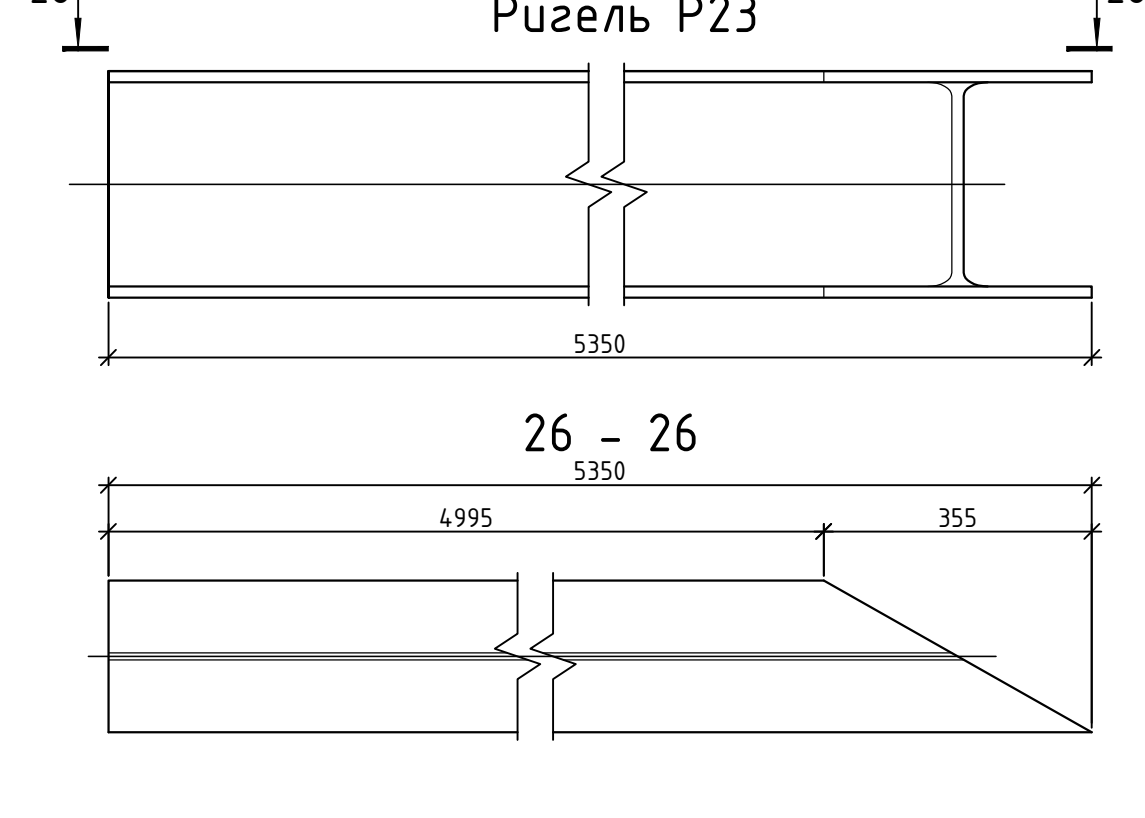
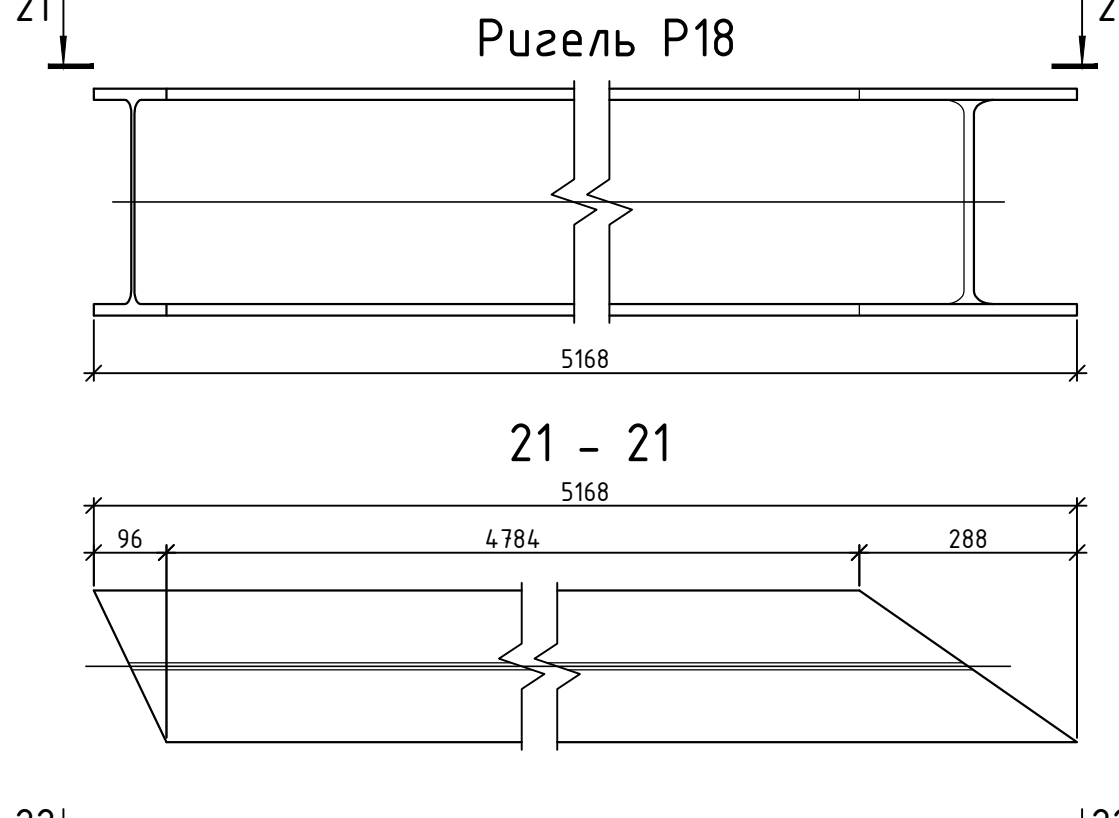
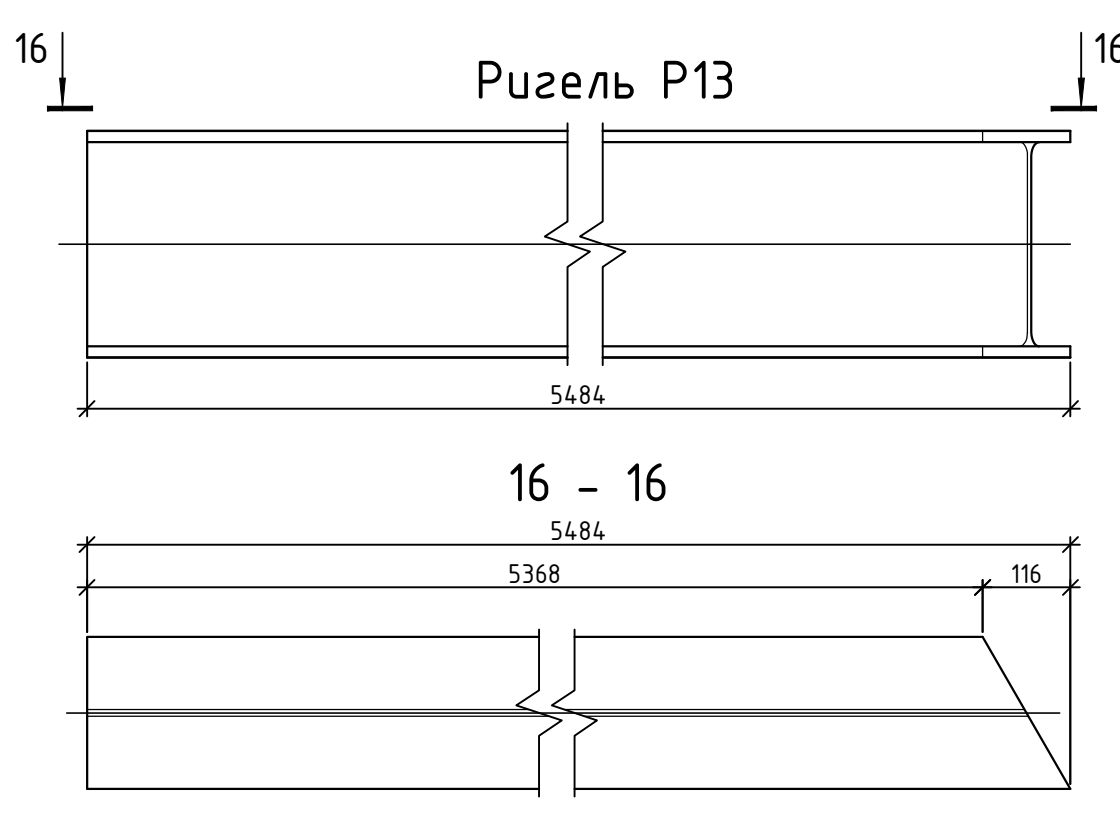
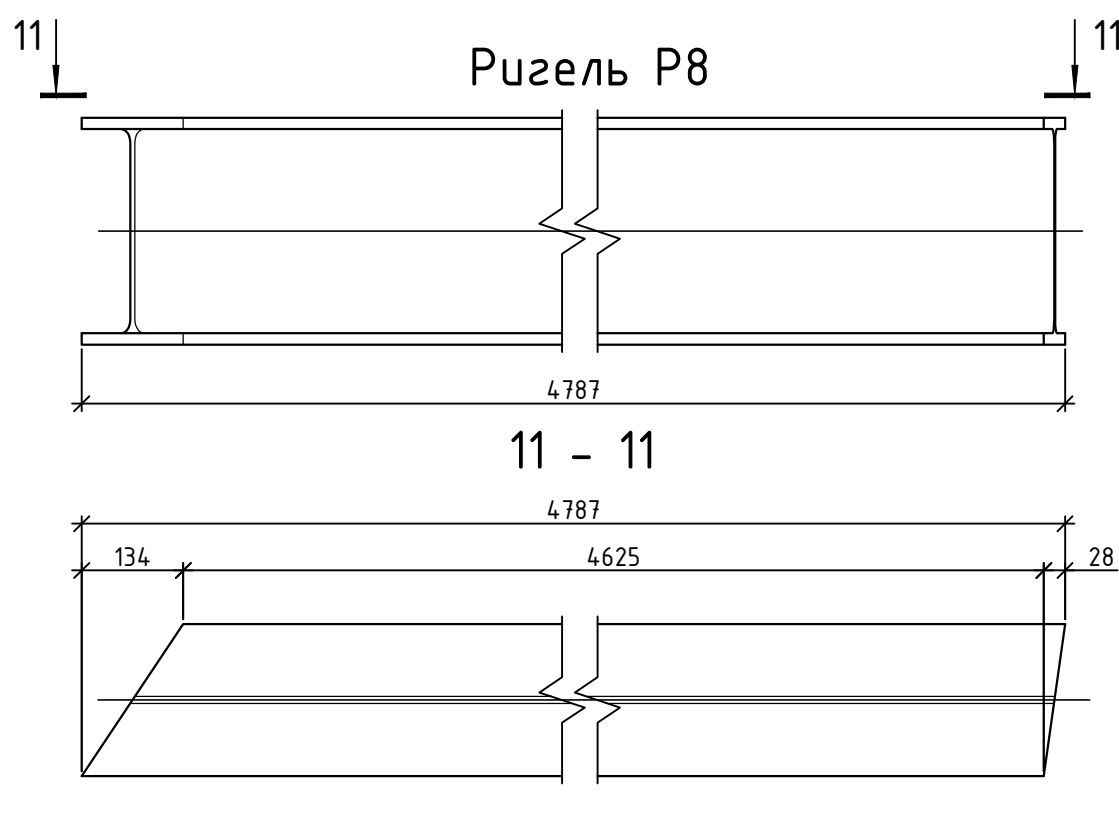
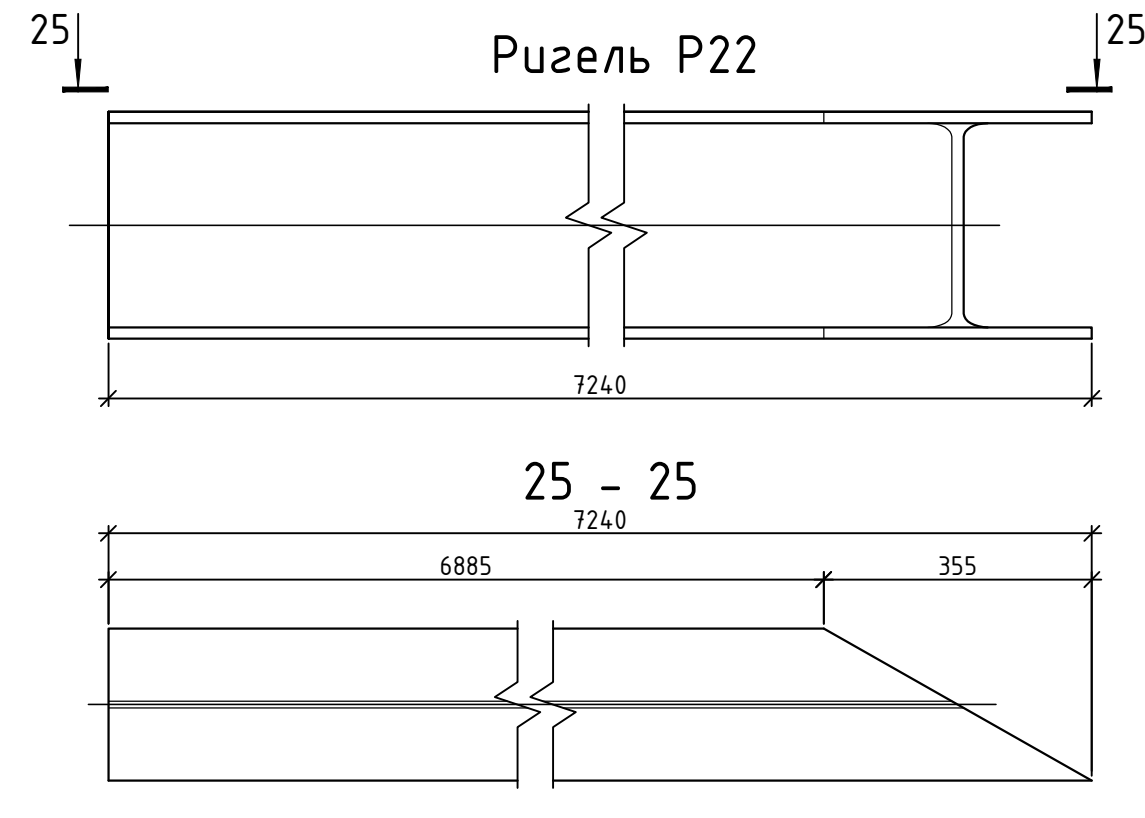
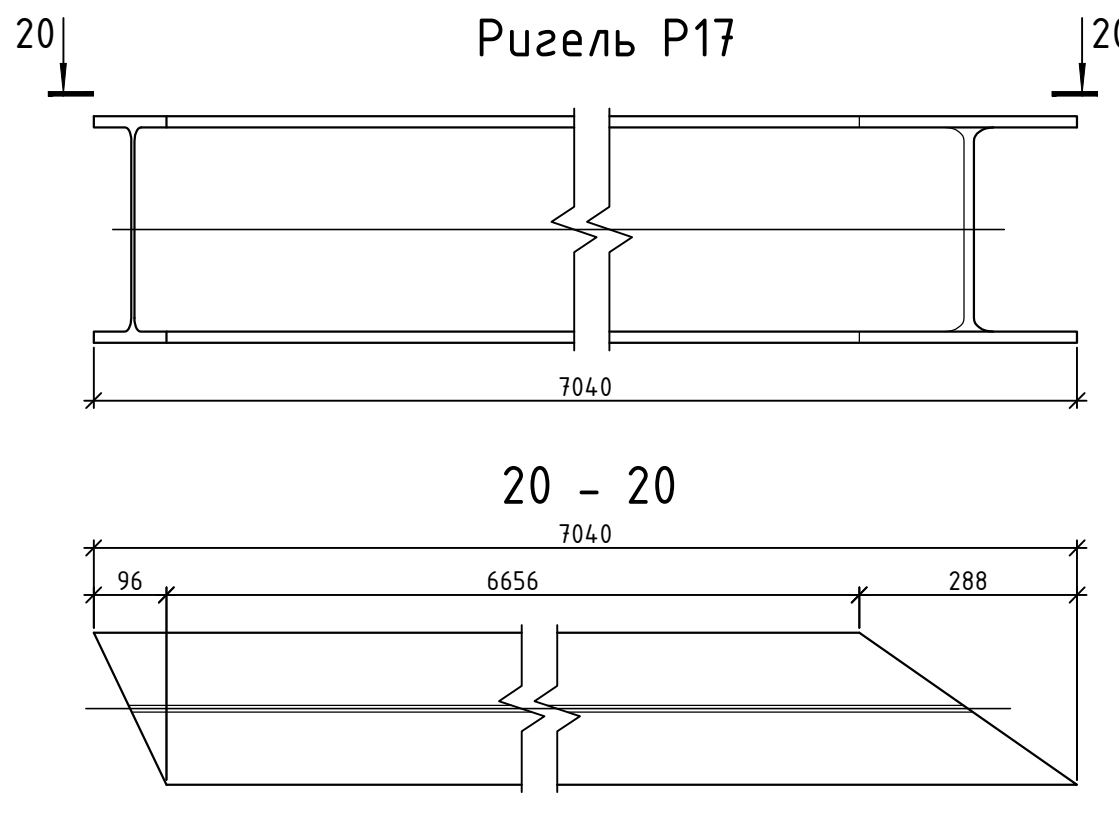
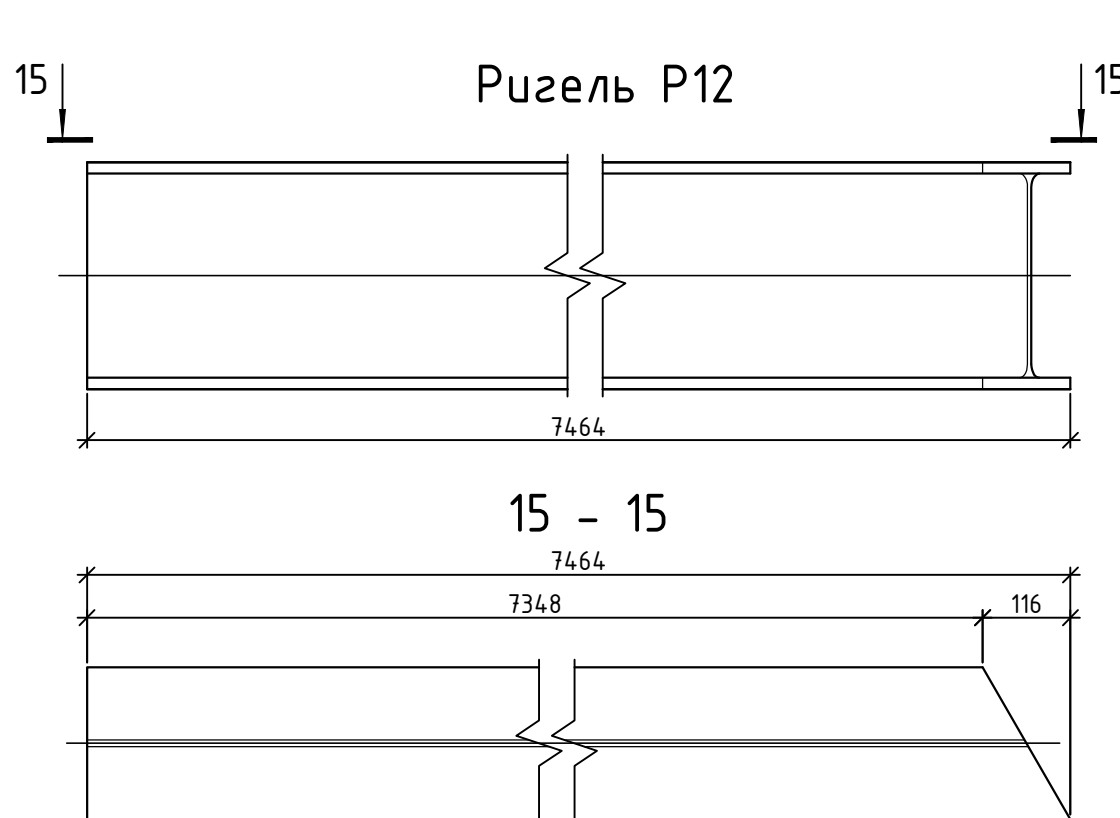
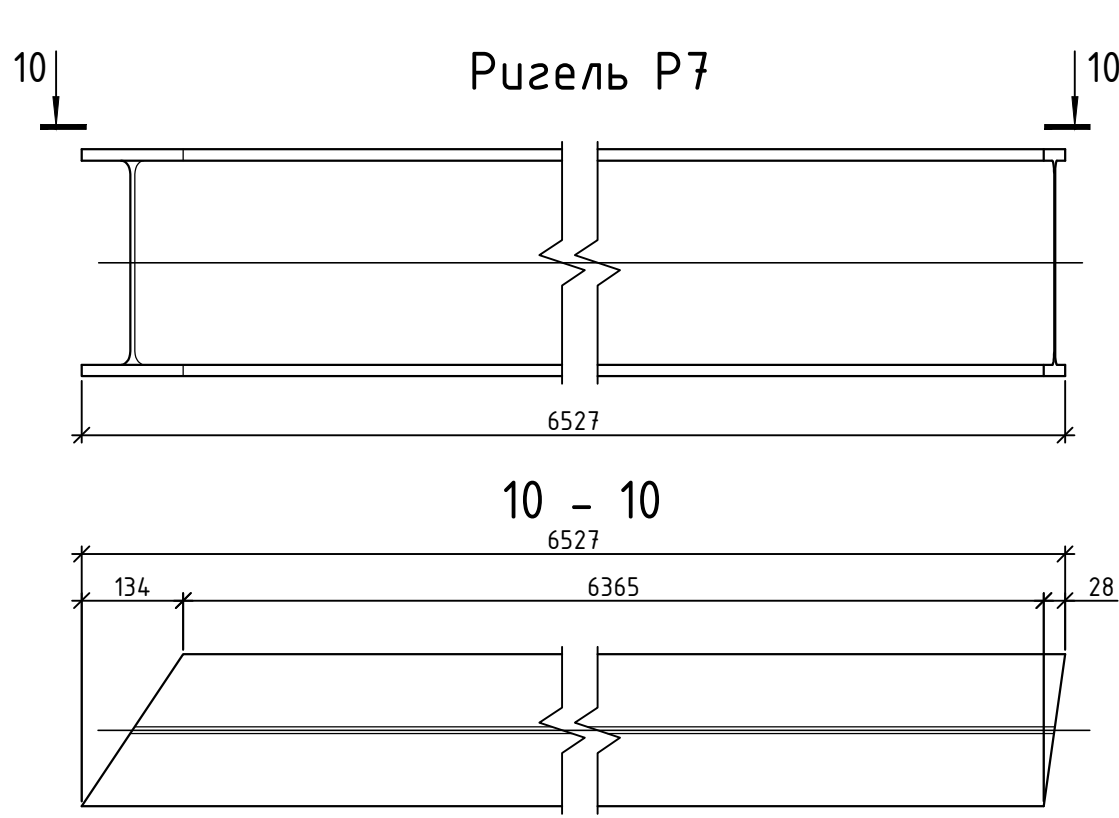
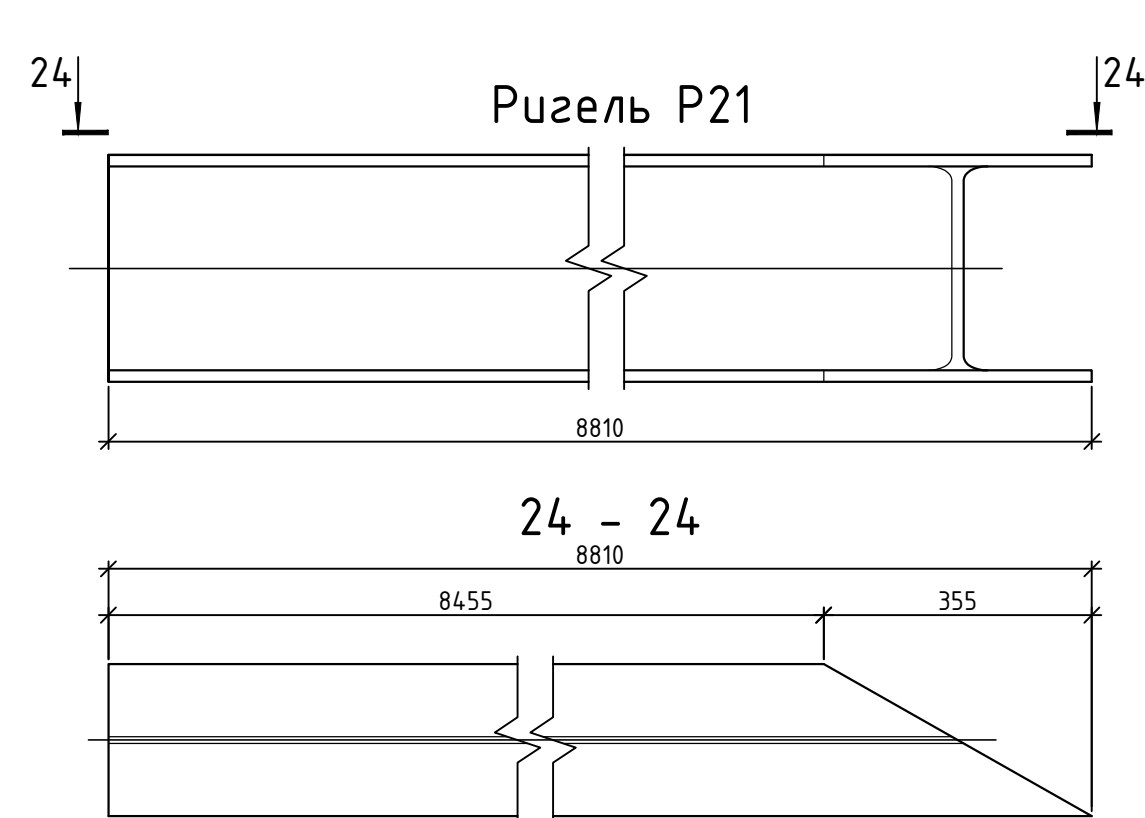
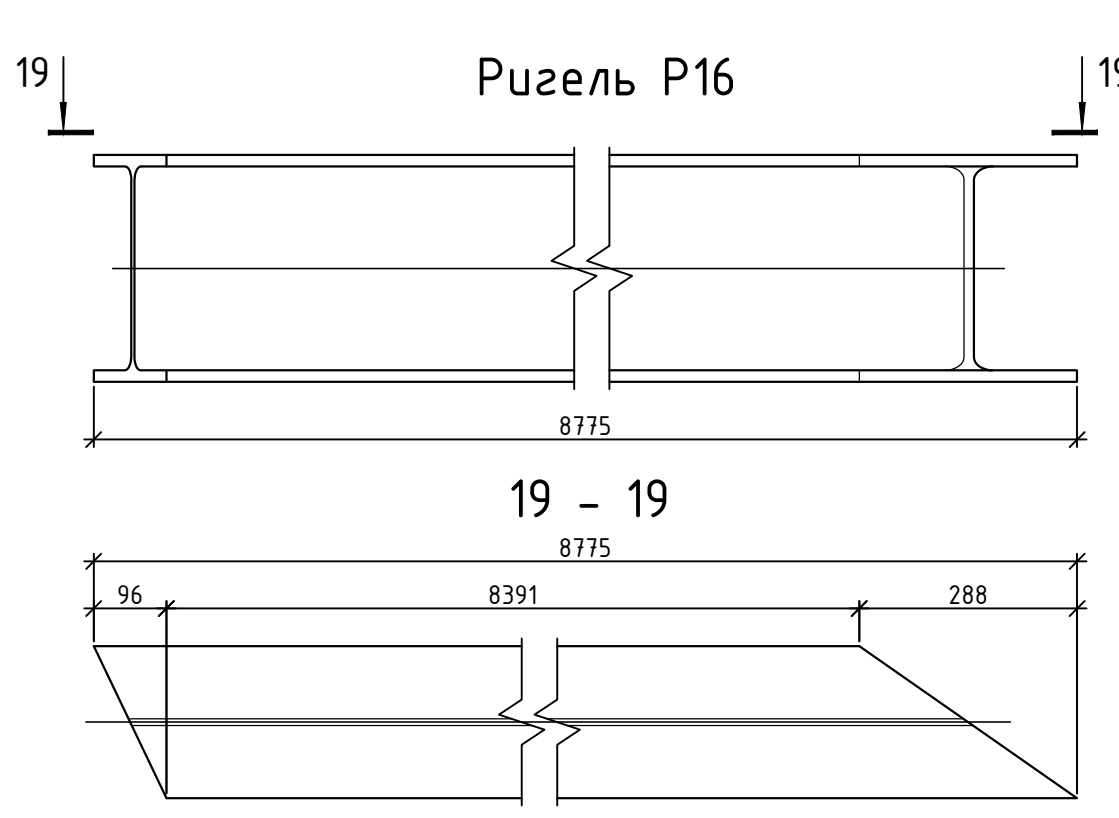
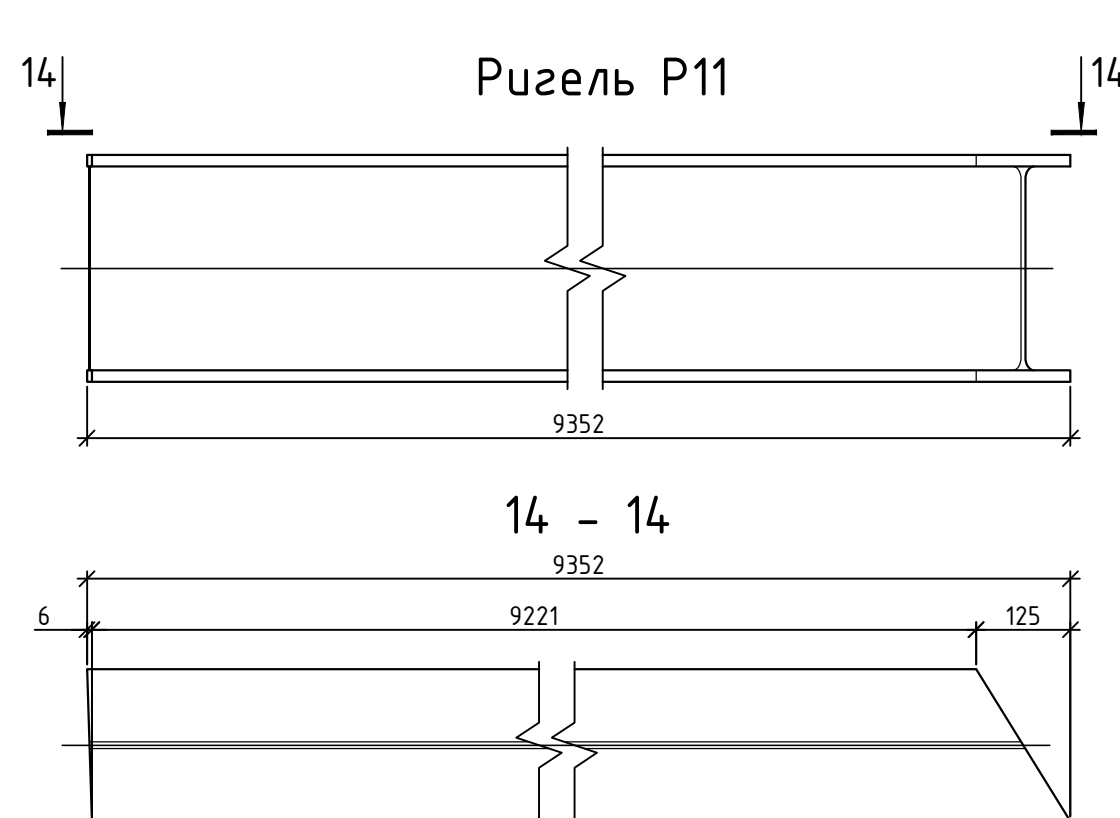
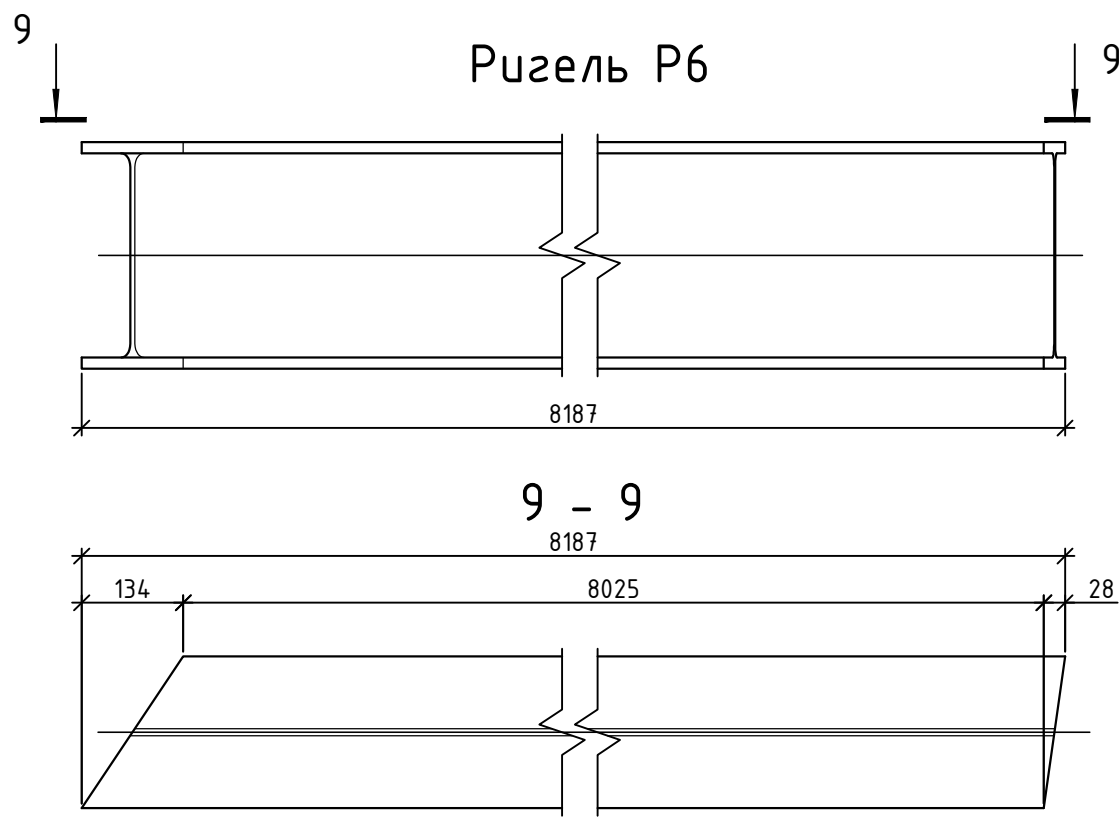
1. Сварку производить электродами типа Э-50А по ГОСТ 9467-75* с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Узлы с буквой "Н" выполнить зеркально.

20-03-19-КМ.1					
Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповец					
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
4	-	Нов.	102-21	09.21	
Гип.	Квасников	09.21	Блок в осях 9-21/А-Н		
Гл. спец.	Копытова	09.21	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Рыжков	09.21	Р	27	
Н. контр.	Квасников	09.21	Узлы 21-25 зенитного фонаря Ф3-2		



1. Спецификацию на ригели см. лист 21.
2. Данный лист см. совместно с листами 21-27.

							20-03-19-КМ.1			
							Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце			
4	-	Нов.	102-21	3	09.21		Блок в осях 1-8/А-Н	Стадия	Лист	Листов
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Р	28	
ГИП	Квасников			Кв	09.21					
Гл. спец.	Копытова			Коп	09.21					
Разраб.	Рычков			Р	09.21		Ригели и стойки каркаса зенитного фонаря ЗФ-2: РД1-РД6, Р1-Р5, См1-См6			
Н. контр.	Квасников			Кв	09.21					



1. Спецификация на ригели см. лист 21.
2. Данный лист см. совместно с листами 21-27.

						20-03-19-КМ.1		
						Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце		
4	-	Нов.	102-21	Подпись	09.21	Блок в осях 9-21/А-Н		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
ГИП		Квасникова		09.21	Ригели каркаса зенитного фонаря 3Ф-2: Р6-Р25			Стадия
Гл. спец.		Копытова		09.21				Лист
Разраб.		Рычков		09.21				Листов
Н. контр.		Квасникова		09.21				Р
								29