



Поз.	Обозначение	Наименование	Длина мм.	Кол. ед., кг	Масса ед., кг	Примечание
1	Крюк К1 ГОСТ 2590-2006 ГОСТ 380-71	Крюк К1	430	1	1,53	Гайка М24
2	Крюк К2 ГОСТ 5915-70*	Крюк К2	360	1	1,28	Гайка М24-6H15
3	Прокладка П1 ГОСТ 6402-70*	Прокладка П1	300	1	0,027	
4	Прокладка П2 ГОСТ 5915-70*	Прокладка П2	450	1	7,1	Образц. 23x57
5	Прокладка П3 ГОСТ 6402-70*	Прокладка П3	340	1	5,9	Образц. 23x57
6	Прокладка П4 ГОСТ 6402-70*	Прокладка П4	340	1	3,0	Образц. 23x57
7	Бортик Бр1 ГОСТ 2590-2006	Бортик Бр1	300	1	3,0	Образц. 23x57
8	Бортик Бр2 ГОСТ 2590-2006	Бортик Бр2	3000	1	14,8	Гайка М24
9	Шайба Ш1 ГОСТ 2590-2006	Шайба Ш1	370	1	1,5	Гайка М24
10	Шайба Ш2 ГОСТ 2590-2006	Шайба Ш2	370	1	1,28	Гайка М24
11	Шайба Ш3 ГОСТ 2590-2006	Шайба Ш3	350	1	0,107	
12	Шайба Ш4 ГОСТ 2590-2006	Шайба Ш4	330	1	0,027	
13	Шайба Ш5 ГОСТ 2590-2006	Шайба Ш5	310	1	1,5	
14	Шайба Ш6 ГОСТ 2590-2006	Шайба Ш6	310	1	0,027	
15	Гайка Нг1 ГОСТ 2590-2006	Гайка Нг1	300	1	5,0	
16	Гайка Нг2 ГОСТ 2590-2006	Гайка Нг2	300	1	5,0	
17	Гайка Нг3 ГОСТ 2590-2006	Гайка Нг3	300	1	5,0	
18	Гайка Нг4 ГОСТ 2590-2006	Гайка Нг4	300	1	5,0	

1. Изготовитель в соответствии с ГОСТ 23118-2012.
 2. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85, сварочной проволокой СР-08П7С диаметром 1,2 мм. Катаный стальной шпиль 4 мм. Длина сборочного шпиль по контуру приваловая заготовкой.
 3. Поверхность конструкций перед нанесением антикоррозионного покрытия очищается от окислов, ржавчины и масла. Стальные элементы свариваются по ГОСТ 9.402-2004.
 4. На изделия П1, ШБ1, Бр1, Бр2 нанесены покрытия: эмали ПФ-115 по ГОСТ 926-82 в два слоя по грунтовке ГФ-21 по ГОСТ 29129-82.

0026-АС

Ремонт подкрановых путей мостового крана №Н297 в здании базового цеха №2, здание участка ремонта металлообрабатывающей, цех №1009/10002, по адресу: г.Тамбов, пл.Коммунистическая, 9.1. Кронштейн базового крана №Н297

Заказчик: АО «Вазонремаш»

Стадия: Лист 7

Листов: 7

000
"Тамбоввазджинпроект"

Н. контр. Чулкин