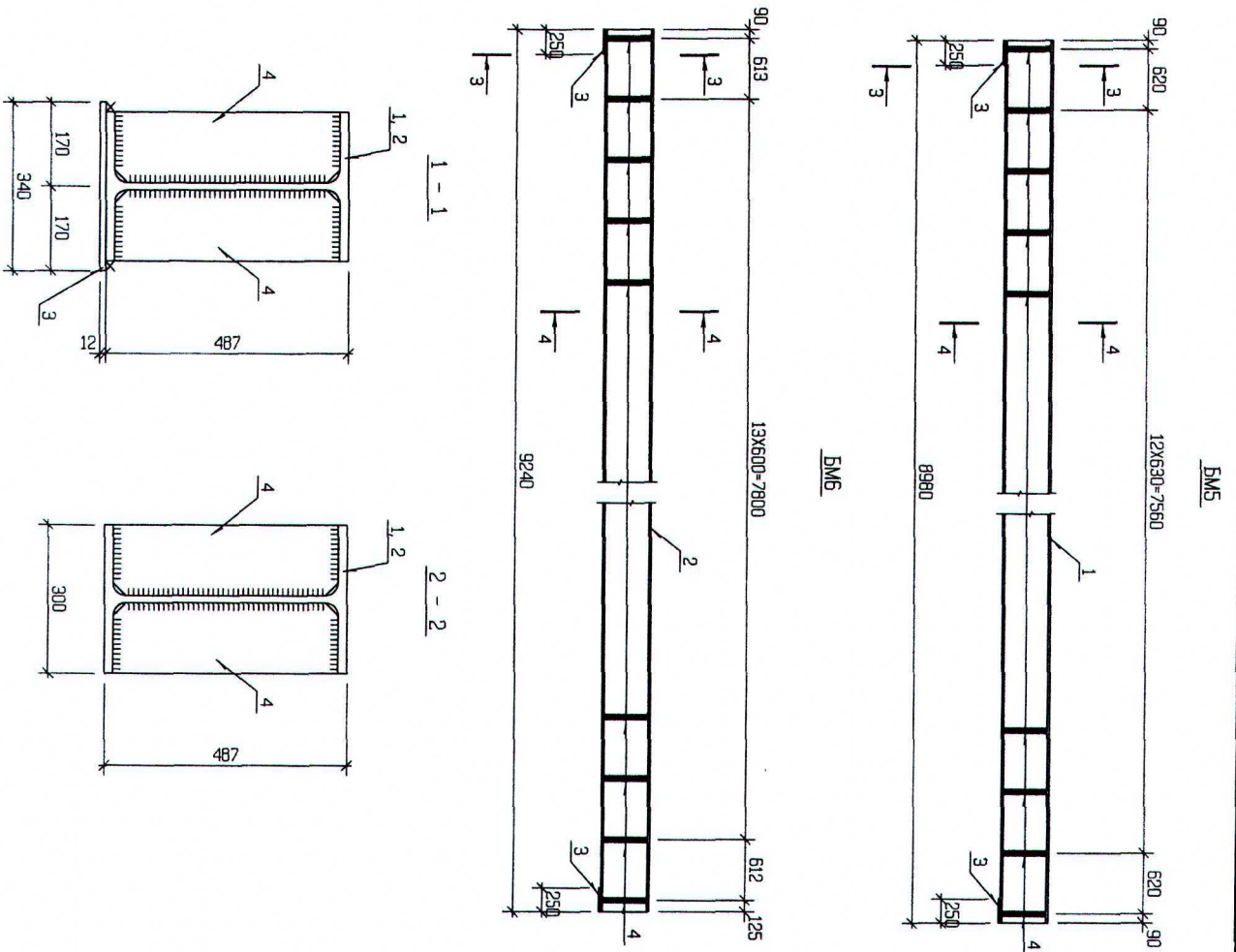


Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Приме- чание
		Баки БМ3		1180,46	
		Сварочные единицы			
1		Двутавр 30Ш1 STD АСЧМ 20-93 L-6980	2	510,06	
3		-250x10 ГОСТ 19903-90 L-500	2	9,82	
4		-150x8 ГОСТ 19903-90 L-350	28	3,30	
5		-95x8 ГОСТ 19903-90 L-270	30	1,61	
		Баки БМ		1219,82	
		Сварочные единицы			
1		Двутавр 30Ш1 STD АСЧМ 20-93 L-9240	2	524,89	
3		-250x10 ГОСТ 19903-90 L-500	2	9,82	
4		-150x8 ГОСТ 19903-90 L-350	30	3,30	
5		-95x8 ГОСТ 19903-90 L-270	32	1,61	

1. Сварку выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Высоту сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Изделия огрунтовать грунтом ГФ-021 ГОСТ 25129-82 за два раза.



поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Байка БМ5		1480,16	
		Сварочные электроды			
1		Дюгтавр СШШ2 СТО АСЧМ 20-93 L=8980	1	1242,84	
2		-250X18 ГОСТ 19903-90 L=9370	2	13,07	
3		-140X8 ГОСТ 19903-90 L=842	30	7,04	
		Байка БМ6		1421,54	
		Сварочные электроды			
4		Дюгтавр СШШ2 СТО АСЧМ 20-93 L=9240	1	1278,82	
5		-250X12 ГОСТ 19903-90 L=340	2	8,00	
6		-140X8 ГОСТ 19903-90 L=450	32	3,96	

1. Сварку выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Высоту сварочного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Неделия отрубливать грунтот ГФ-021 ГОСТ 25129-82 за два раза.