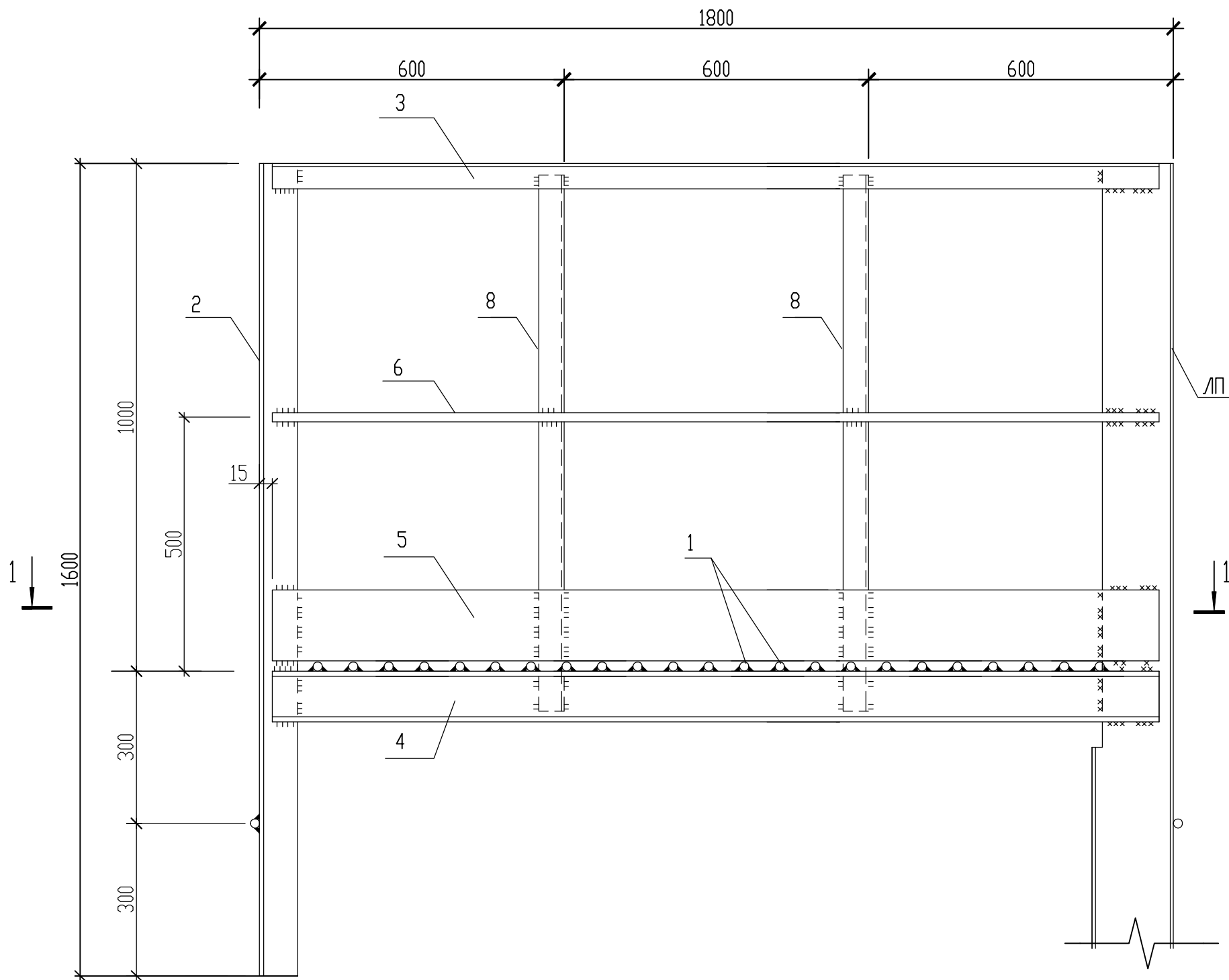
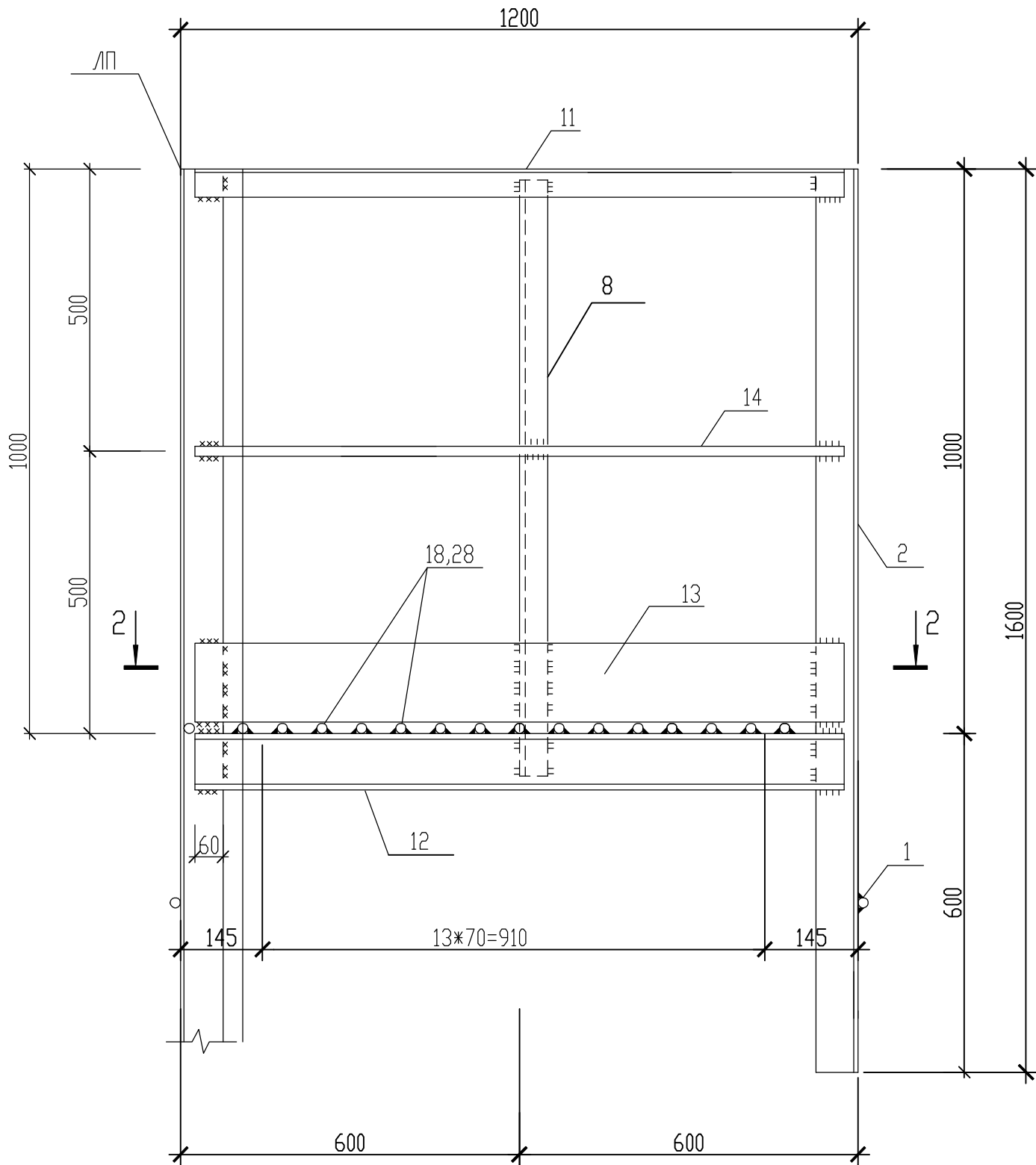


0126	АР	942
Объект	Экзос	Комплект
№ инв. N	Чертеж	№ инв. N

ВП1



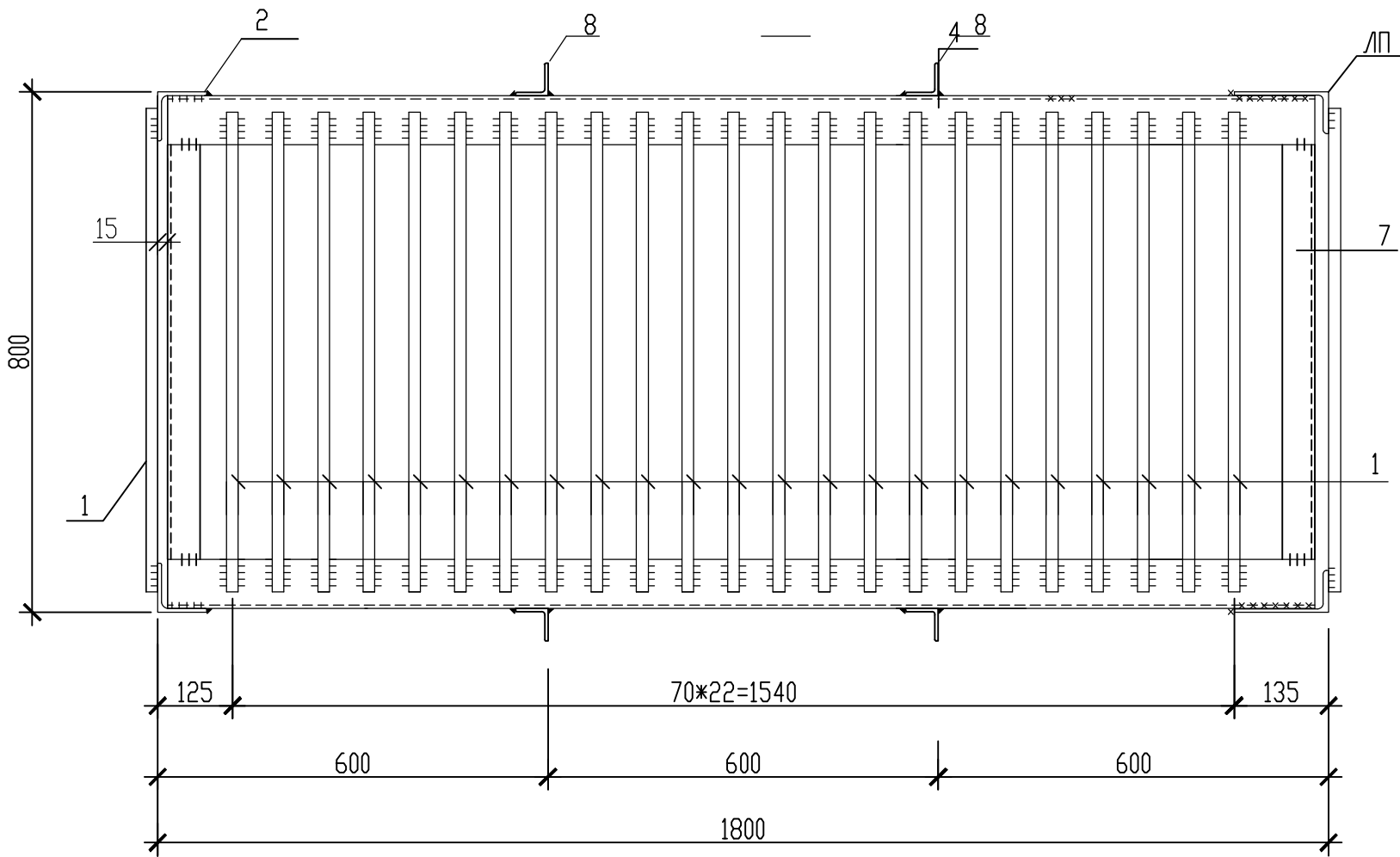
ВП2



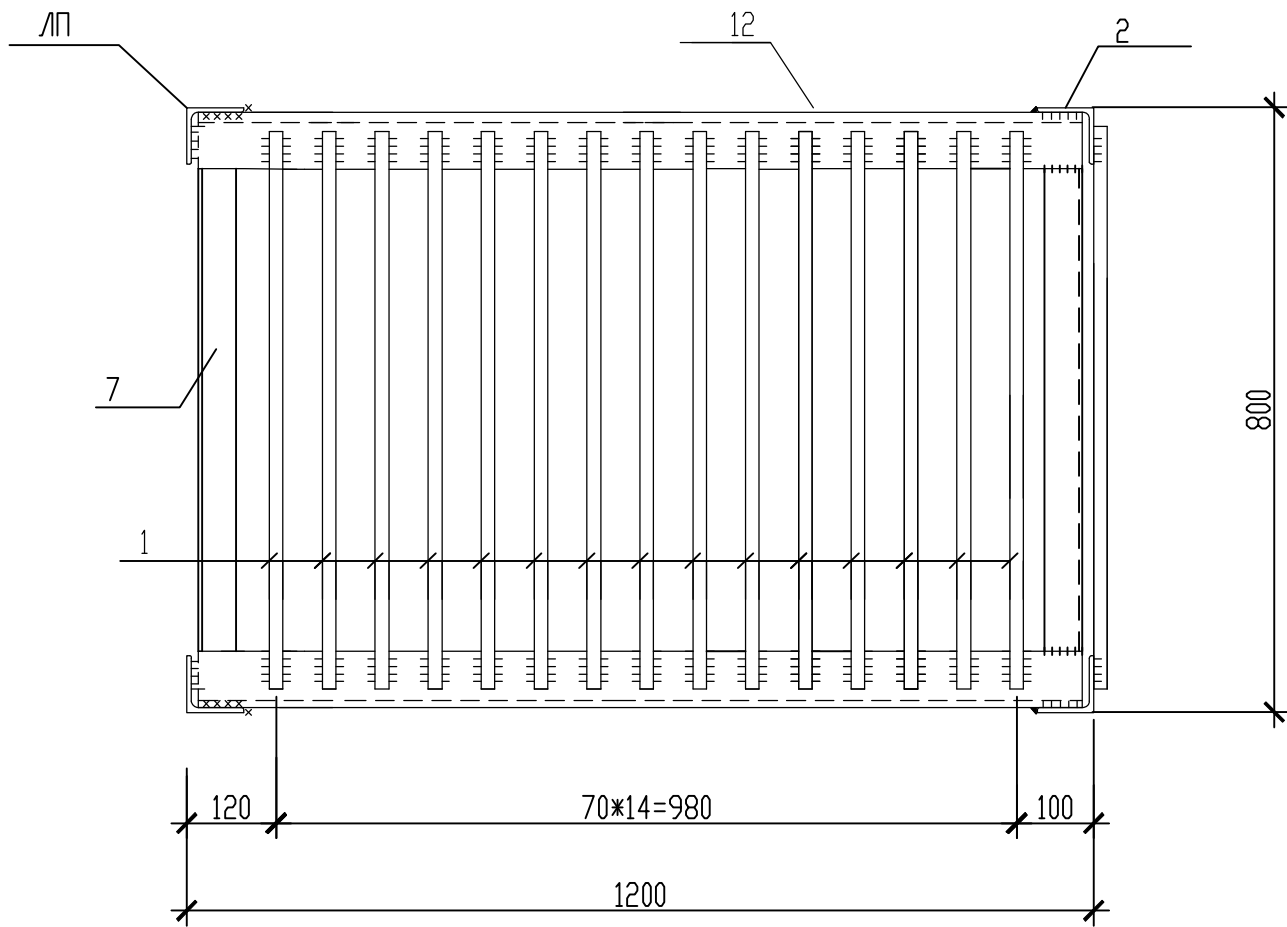
Спецификация узлов

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		ВП1	2	145.8	
1	ГОСТ 2590-2006	● Ø18 l=750	24	1.5	36
2	ГОСТ 8509-93	└ 75x75x6 l=1600 C235	2	11	22
3		└ 50x50x5 l=1770 C235	2	6.7	13.4
4	ГОСТ 8240-89	└ 10У l=1770 C245	2	15.2	30.4
5	ГОСТ 19903-2015	— 4x140 l=1770 C235	2	7.8	15.6
6	ГОСТ 2590-2006	● Ø18 l=1770	2	3.5	7.0
7	ГОСТ 8509-93	└ 50x50x5 l=708 C235	2	2.7	5.4
8	ГОСТ 8509-93	└ 50x50x5 l=1050 C235	4	4.0	16
		ОП1	8	26.8	
9	ГОСТ 8510-86	└ 160x160x10 l=200 C245	2	4.9	9.8
10	ГОСТ 19903-2015	— 10x200 l=1080 C235	1	17	17
		Резина толщ. 5 мм	0.3 м2		
		ВП2	3	103.8	
1	ГОСТ 2590-2006	● Ø18 l=750	16	1.5	24
11	ГОСТ 8509-93	└ 50x50x5 l=1170 C235	2	4.5	9.0
12	ГОСТ 8240-89	└ 10У l=1170 C245	2	10.1	20.2
13	ГОСТ 19903-2015	— 4x140 l=1170 C235	2	5.2	10.4
14	ГОСТ 2590-2006	● Ø18 l=1170	2	2.4	4.8
2	ГОСТ 8509-93	└ 75x75x6 l=1600 C235	2	11.0	22
7	ГОСТ 8509-93	└ 50x50x5 l=708 C235	2	2.7	5.4
8	ГОСТ 8509-93	└ 50x50x5 l=1050 C235	2	4.0	8.0

1-1

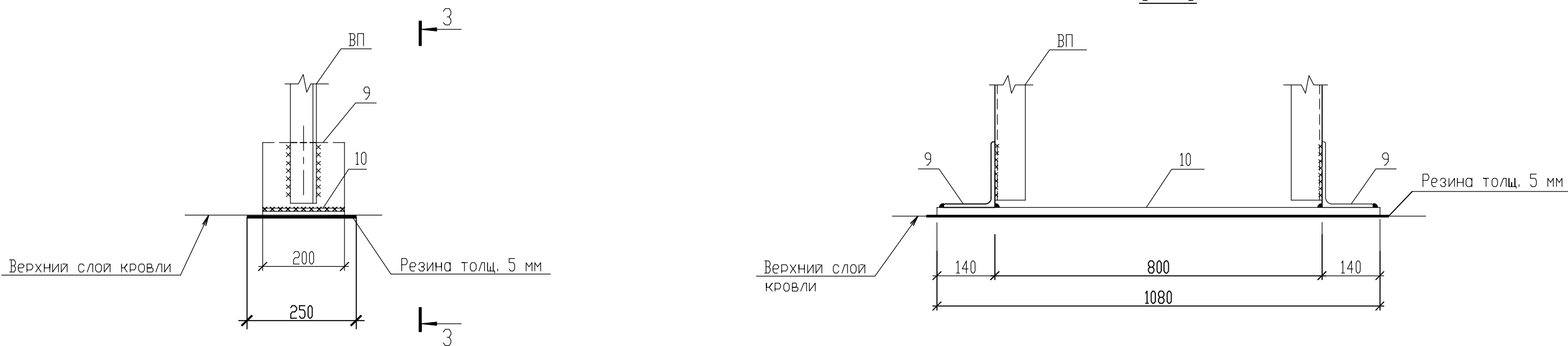


2-2



ОП1

3 - 3



- Общие данные см. АР-938.
- Сварку металлоконструкции производить электродами 342 по ГОСТ 9467-75\*, высоты швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- М/к окрасить пентафталевой эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) за два раза по 2 слоям грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82). После каждого слоя окраски составлять акт на скрытые работы.

						0126-АР-942
						ООО "НАК" г. Нижний Новгород
Изм.	Кол.	Лист	Нач.	Подп.	Дата	КДП. Блок "В".
Разработал	Чернышева	Чеп	20.12.23			Стация Р
Проверил	Чернышева	Чеп				Проектное управление
						Покрытие лестниц в/о Г-М
						Верхние оголовки ВП1, ВП2.
						ООО "Технопарк"