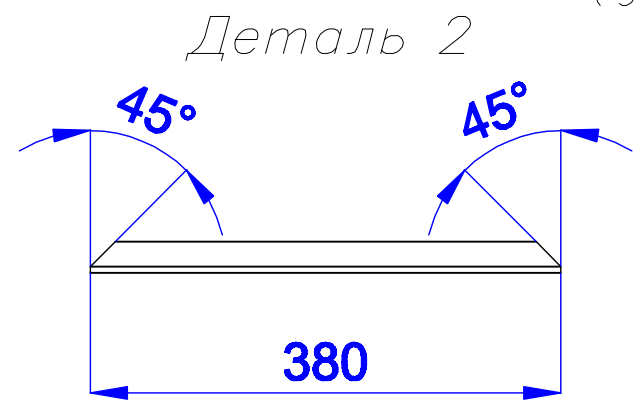
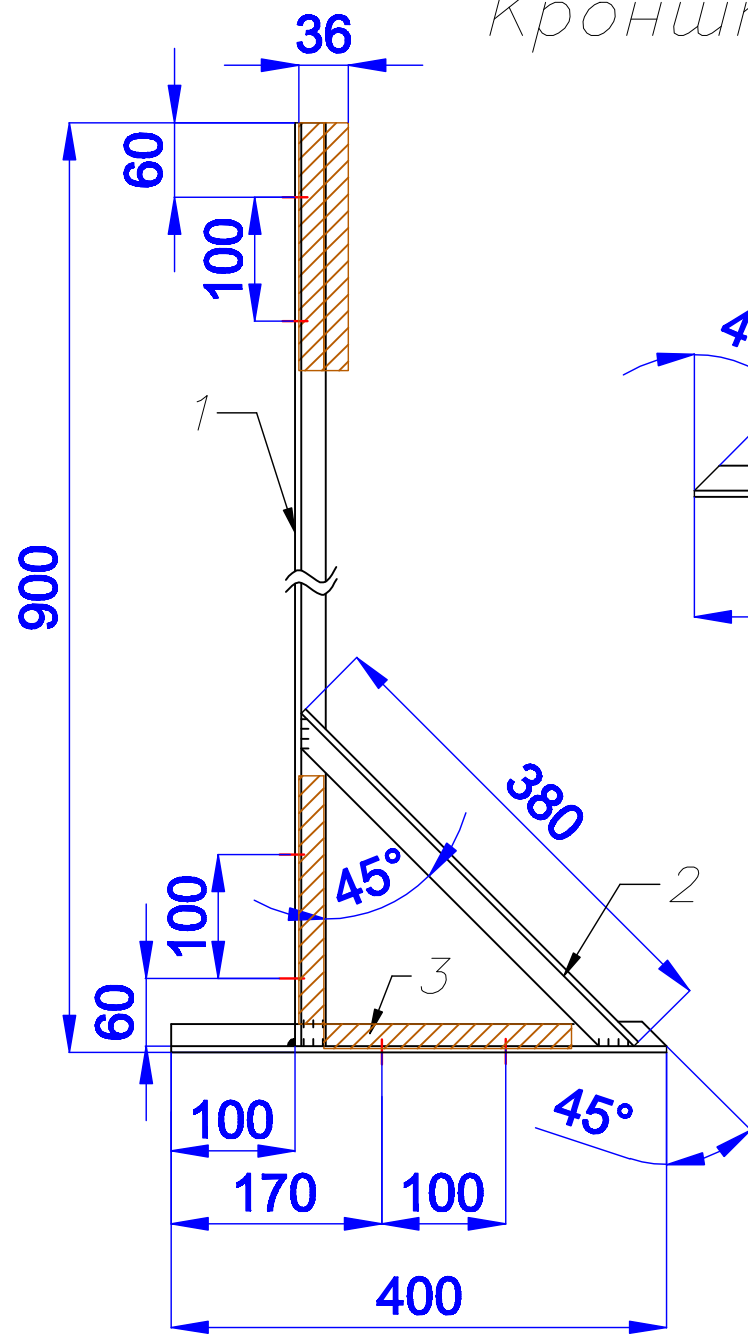
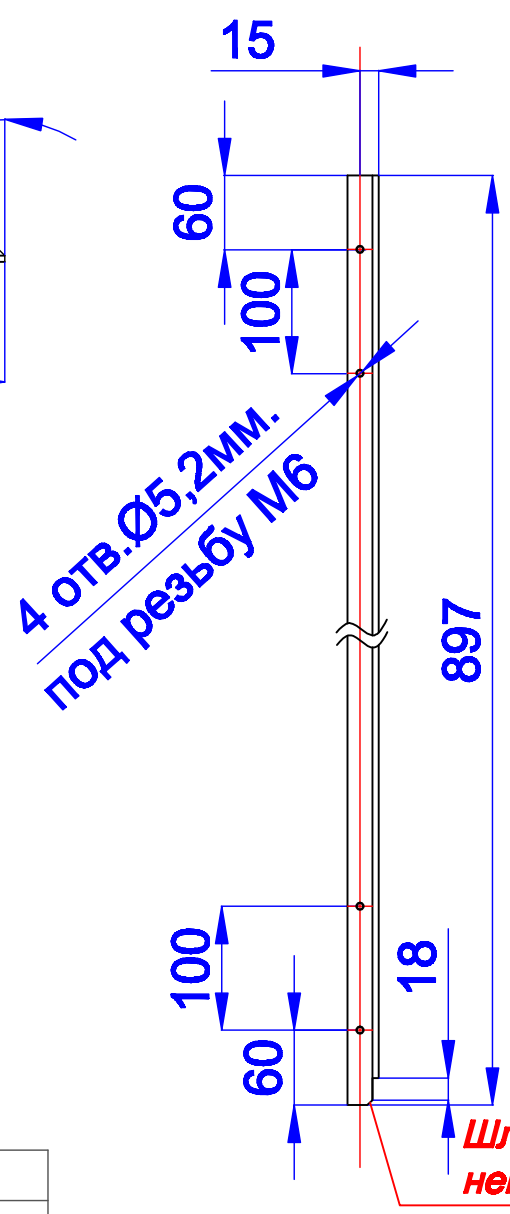


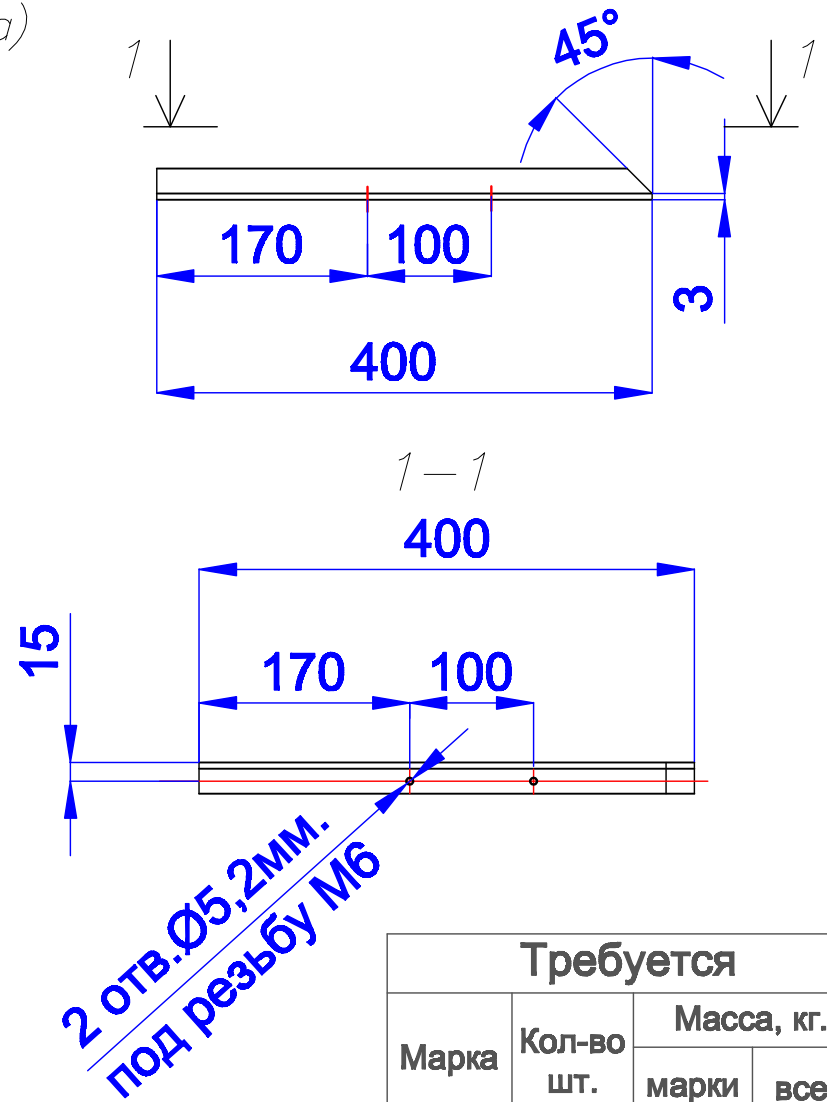
Кронштейн КР-1, КР-2 – обратна (зеркальна) КР-1



Деталь 1
(для КР-2 – обратна)



Деталь 3
(для КР-2 – обратна)



Требуется			
Марка	Кол-во шт.	Масса, кг.	
		марки	всех
КР-1	1	2	2
КР-2	1	2	2
Всего:			4

Спецификация металла										
Марка	№	Сечение	Длина, мм.	Кол-во, шт.		Масса, кг.			Марка стали	Примечание
				Т	Н	детали	всех	марки		
КР-1	1	Уголок 25х3	897	1		1	1	2	C235	
	2	Уголок 25х3	380	1		0,43	0,43		C235	
	3	Уголок 25х3	400	1		0,45	0,45		C235	

Примечание: применена фанера толщиной 22мм. Допускается применение ламинир ДСП 18мм. В верху стойки- толщина 36мм.

1. Сварные соединения выполнять полуавтоматом в среде смеси аргона с углекислым газом сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
2. Катет сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Все отверстия под резьбу М6 диаметром 5,2мм.
4. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с ТКП 45-5.04-121-2009, ГОСТ 23118-99.
5. Все металлоконструкции окрасить: ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 - 2 слоя +два слоя эмалью ПФ-115 (цвет-серый).