К1176-68а
4000
3250
3100
10 отв. ø26
34 отв ø18
4 отв ø18
А-А
М1:5
Г-Г
М1:5
Вид К
В-В
М1:1
Д-Д
М1:1
М27
50°
2950
2980

R 2380
4040
3200
3580
3680
3710
2 отв. М27
4 отв. М16
ø70
R35
Б-Б
М1:2
Е-Е
М1:1
ø50
М27
ø70
Ж-Ж
М1:2
М16

Примечания:

1. Конструкция сварная. Сваривать сплошным нормальным швом по периметру примыкания деталей. Высота катета шва равна наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод марки Э-42 ГОСТ 9467-60
2. Отверстия сверлить после сварки.
3. Обработка мест реза ∇1

№№ п/п	Обознач.	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг 1 шт.	Вес в кг общ.	Примеч.
13	—	Полоса 15×100; ℓ=4500	1	Ст3 ГОСТ 380-60	53	53	б/черт
12	К1176-75	Лист	1	—"—	135	135	
11	—	Полоса 20×50; ℓ=3250	1	—"—	25,5	25,5	б/черт
10	К1176-74а	Ребро	4	—"—	1,2	4,8	
9	К1176-73а	Ребро	4	—"—	1,95	7,8	
8	—	Лист 10×95×95	2	—"—	0,6	1,2	б/черт
7	К1176-72	Планка	2	—"—	4,8	9,6	
6	—	Лист 12×80×220	2	—"—	1,65	3,3	б/черт
5	—	Накладка 30×70×100	2	—"—	1,6	3,2	б/черт
4	К1176-71	Бобышка	2	—"—	0,5	1,0	
3	—	Уголник 160×160×14; ℓ=2950	2	—"—	10,5	210	б/черт
2	К1176-70	Накладка	2	—"—	1,9	3,8	
1	К1176-69	Лист	2	Ст3 ГОСТ 380-60	210	420	

Изм.	Кол.	N докум.	Подпись	Дата
Нач. ПКО	Бернштейн			
Гл. спец.	Яновский			
Рук. груп.	Эдельман			
Проектир.				
Констр.	Савельев			
Проверил				

Рама

Сб

К1176-68а

Ст. проект	Вес в кг.	Масштаб
Р	878	1:10

Лист 1 Листов 1

ИНСТИТУТ ОГНЕУПОРОВ
г. Ленинград