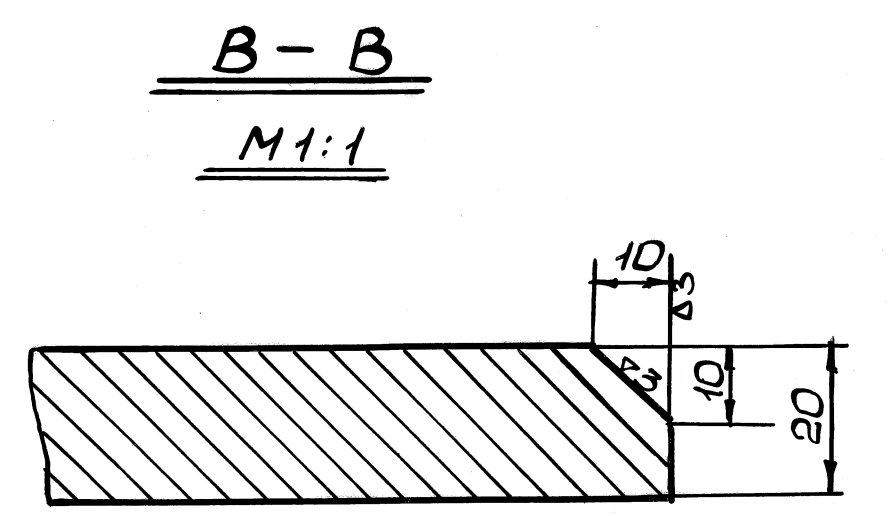
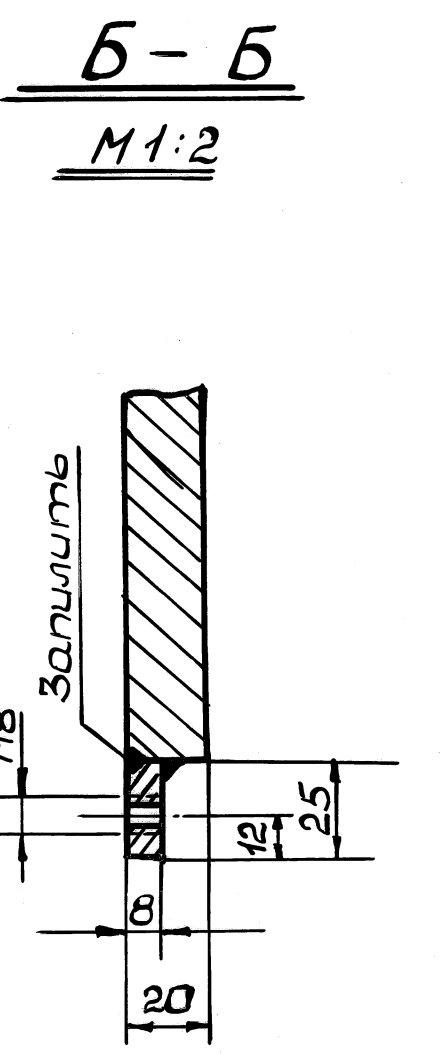
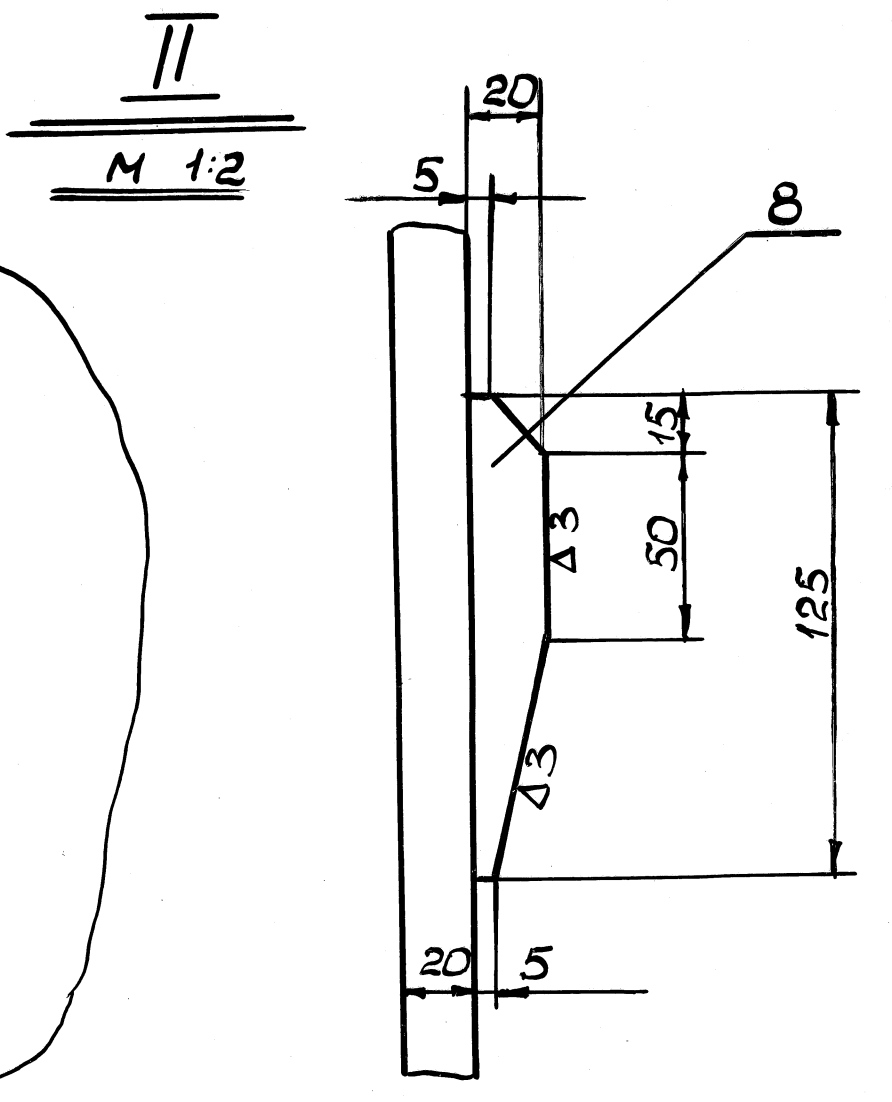
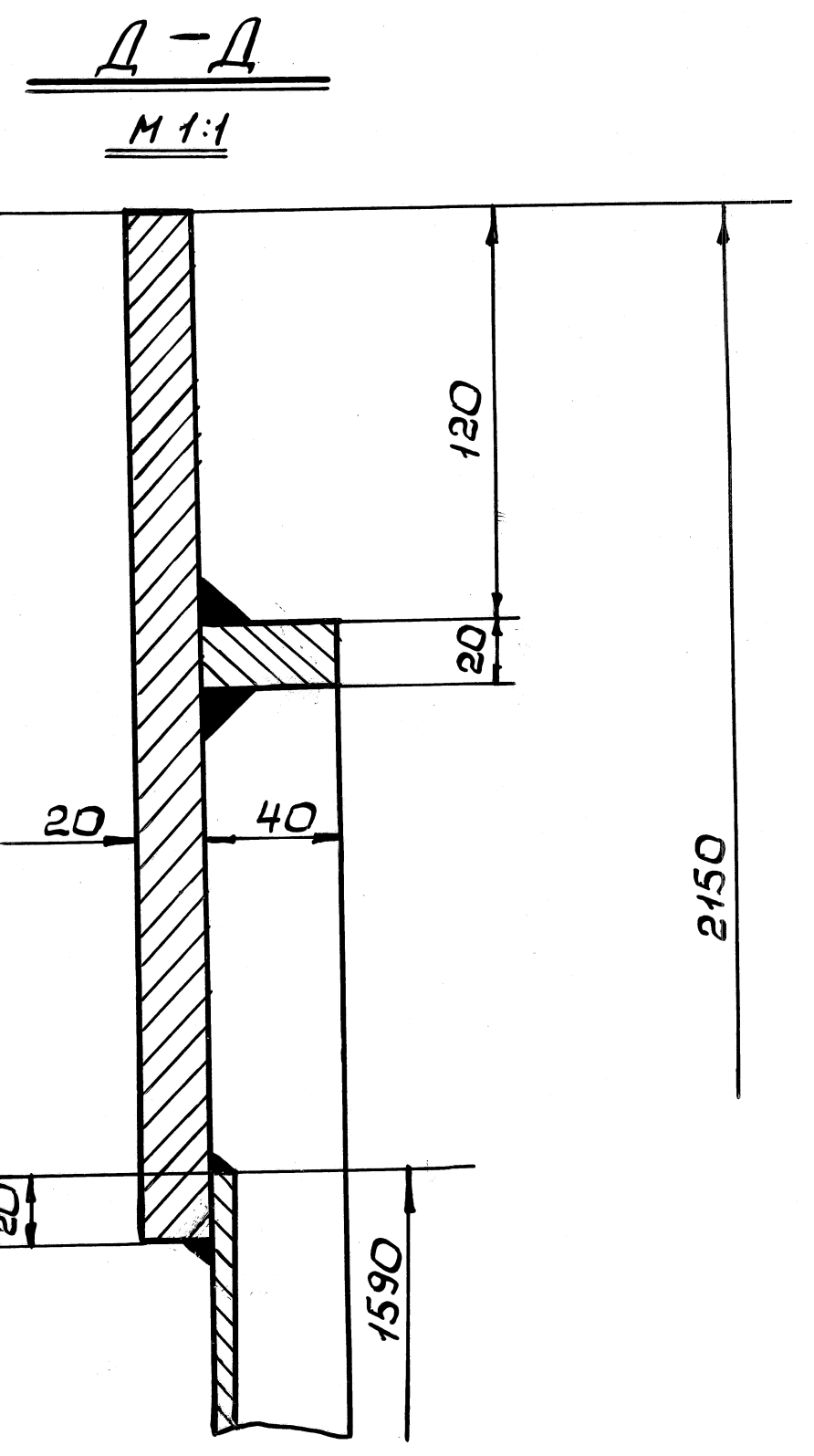


**Примечания**

1. Конструкция сварная. Варить сплошным нормальным швом по периметру прилегающих деталей. Высоту катета шва брать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Электроды марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
2. Отверстия сверлить и нарезать после сварки.
3. Обработка мест реза  $\nabla 1$ , кроме обозначенной.



Восстановлен с копий Веранд: АРП 4/2-742

№	Обозн.	Наименование	Кол.	Матер.	шт.	вес	Прим.
11	KH76-90	Полоса	6	ст.3	12	72	
10	KH76-89	Полоса	5	ст.3	4,5	225	
9		Полоса 10x36; l=500	12	ст.3	1,4	168	8/чет.
8		Бобышка	2	ст.3	1,0	2,0	
7		Полоса 8x25; l=30	1	ст.3	4,85	4,85	8/чет.
6	KH76-88	Петля	2	ст.3	99	1,8	
5	KH76-87	Петля	2	ст.3	0,7	1,4	
4		Лист 4x 1590x2660	1	ст.3	134	134	8/чет.
3		Полоса 20x40; l=9550	1	ст.3	61	61	8/чет.
2		Полоса 20x300; l=2620	2	ст.3	123	246	8/чет.
1		Полоса 20x300; l=2150	2	ст.3	102	204	8/чет.
Итого					102	204	

Зверь

K 1176-85  
Ст.пр. Весов. Маш.  
Р 700 1:10  
Лист 1 из 1  
Институт Огнеупоро  
г. Ленинград