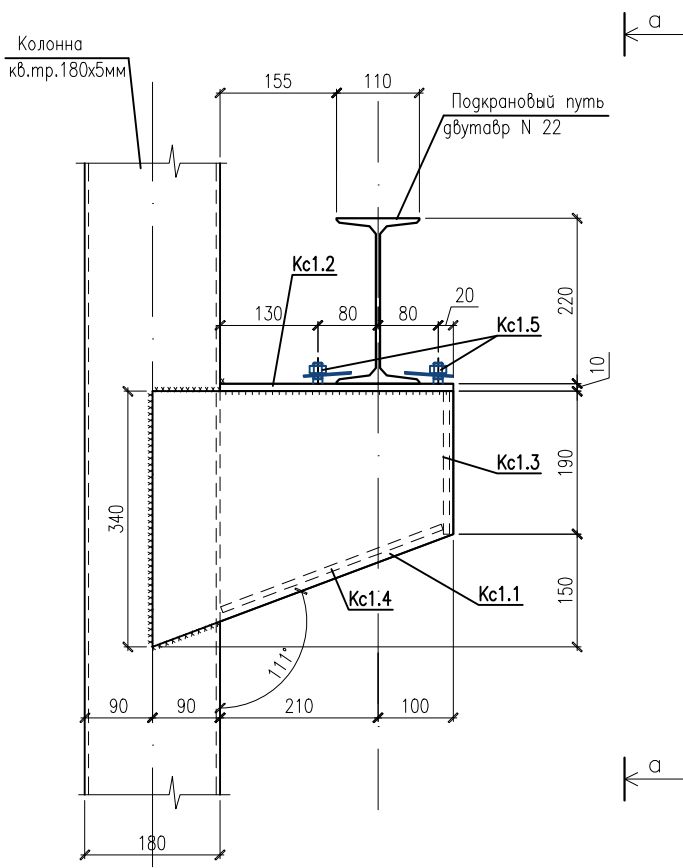
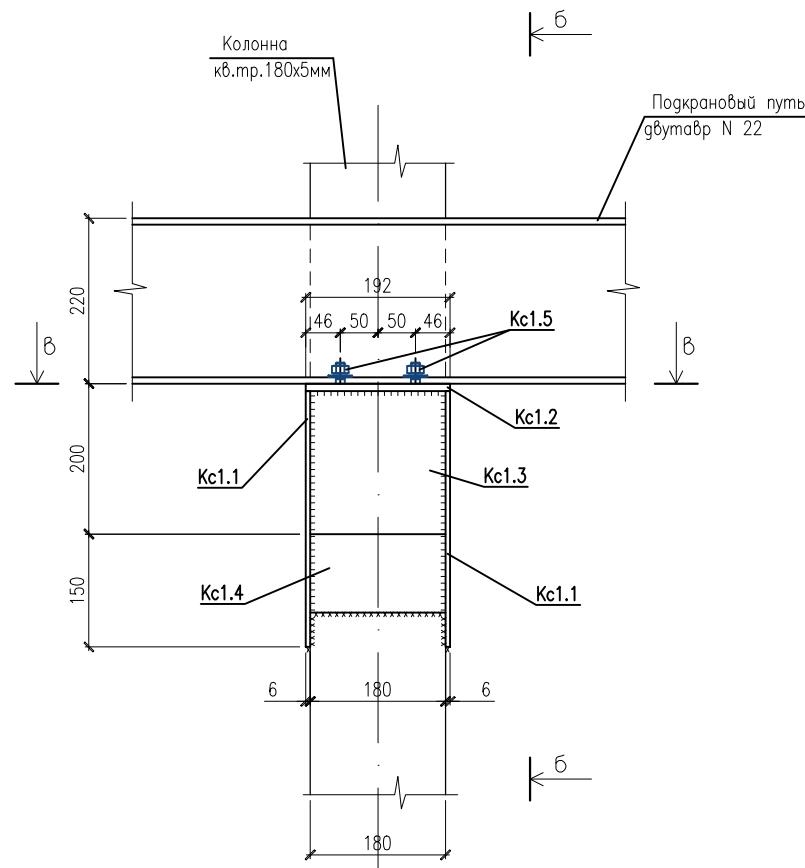


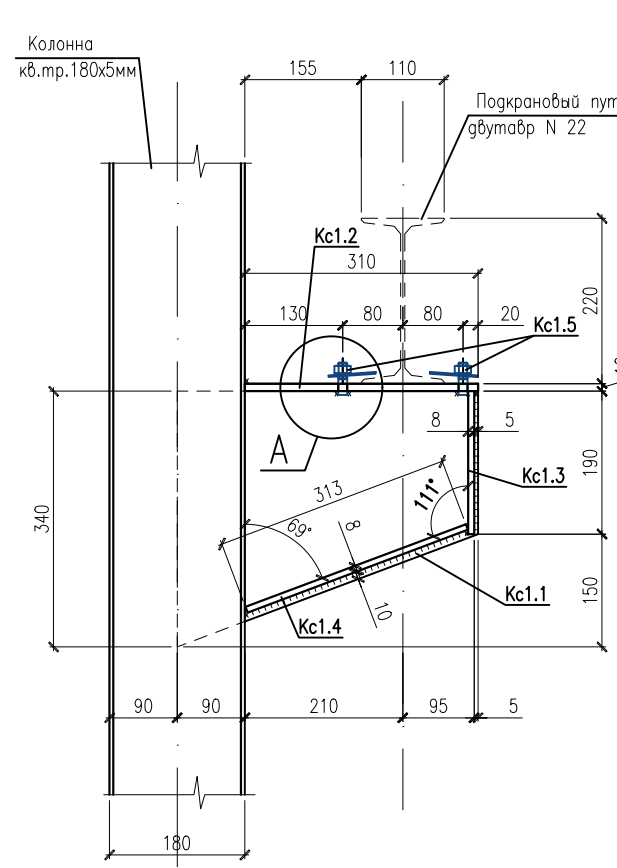
Консоль Кс1



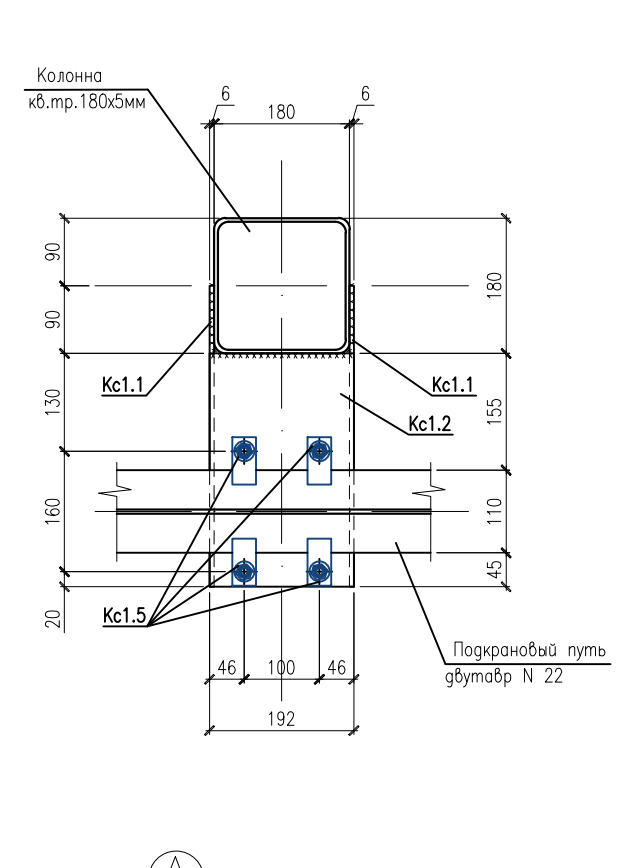
Сечение а-а



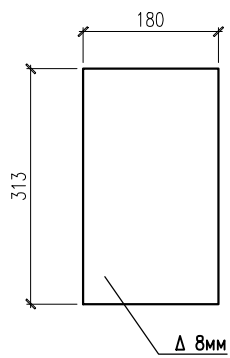
Сечение б-б



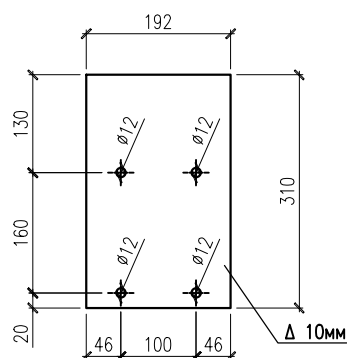
Сечение в-в



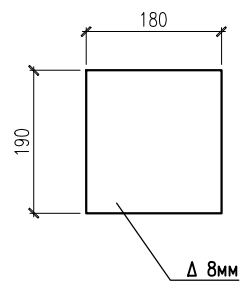
Деталь Кс1.1



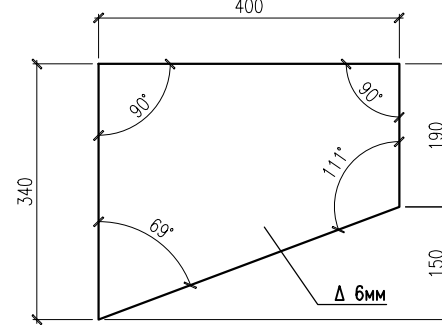
Деталь Кс1.2



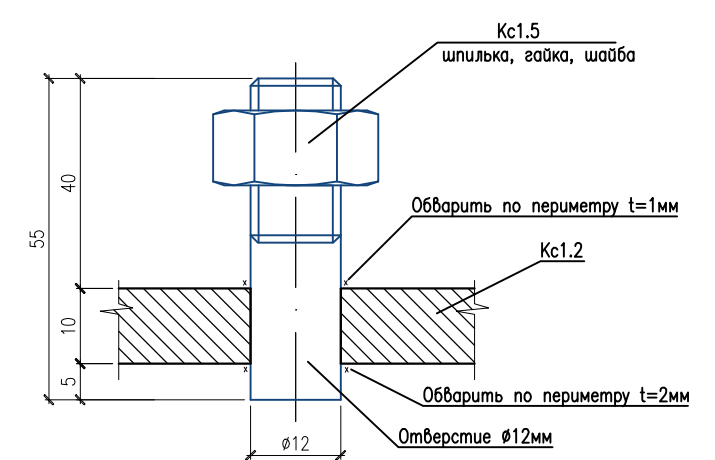
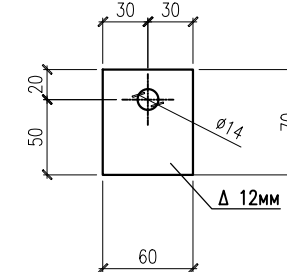
Деталь Кс1.3



Деталь Кс1.4



Шайба Кс1.5



Спецификация элементов консоли Кс1

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед.кг	Примеч.
Консоль подкранового пути Кс1			20	24,0	
Кс1.1	ГОСТ 10-2006*	— 180x8 мм l=313 мм	1	3,54	
Кс1.2	ГОСТ 10-2006*	— 192x10 мм l=310 мм	1	4,63	
Кс1.3	ГОСТ 10-2006*	— 180x8 мм l=190 мм	1	2,15	
Кс1.4	ГОСТ 10-2006*	— 340x6 мм l=400 мм	2	6,41	
Кс1.5	ГОСТ Р 55738-2013	Шпилька с резьбой (РД) М12x55мм	4		
	ГОСТ 11371-78	Шайба А 12.01.08кп.016	4		
	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М12-6Н.5 (S18)	8		
	ГОСТ 10-2006*	— 60x12 мм l=70 мм	4		квадратн. шайба

Примечание:

Все детали Кс1 сваривать между собой сплошным заводским швом (катет=6мм). Консоль Кс1 приваривать к колоннам сплошным монтажным швом (катет=5мм). Свариваемые поверхности должны быть зачищены от ржавчины, краски и грязи. Сварку вести полуавтоматическим аппаратом проволокой СВ08Г2С. Шпильки предназначены для рихтовки путей (после выверки законтрить 2-ой гайкой).

					006/17		АС			
					Проектное решение по установке кран-балки в существующем производственном цехе					
Изм.	Кол.	Лист	Л/док.	Подпись	Дата					
Разработал						Графические материалы		Стадия	Лист	Листов
Проверил								Р	7	
						Консоль подкранового пути Кс1.				