



Спецификация материала на 1 марку

Марка	№ поз	Сечение	Длина, мм	Кол	масса, кг			Примеч.
					дет	всех	марки	
МС-26 138 шт.	1	-10x130	260	1	2,6	2,6	8,7	
	2	-10x90	100	2	0,7	1,4		
	3	-10x200	300	1	4,7	4,7		
Масса наплавленного металла - 1,5% = 0,1кг.								

1. Сварку производить электродами Э-46 ГОСТ 9467-75 по периметру примыкания элементов.
2. Швы сварных соединений по ГОСТ 5264-80.
3. Металлические поверхности покрыть грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-82 в один слой.
4. Катеты сварочных швов - $0,7 \pm 0,8$ от толщины наименьшего свариваемого металла.

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
				<i>[Signature]</i>	
				<i>[Signature]</i>	

Стадия	Лист	Листов

МС-26.
Спецификация.

КМК

Согласовано