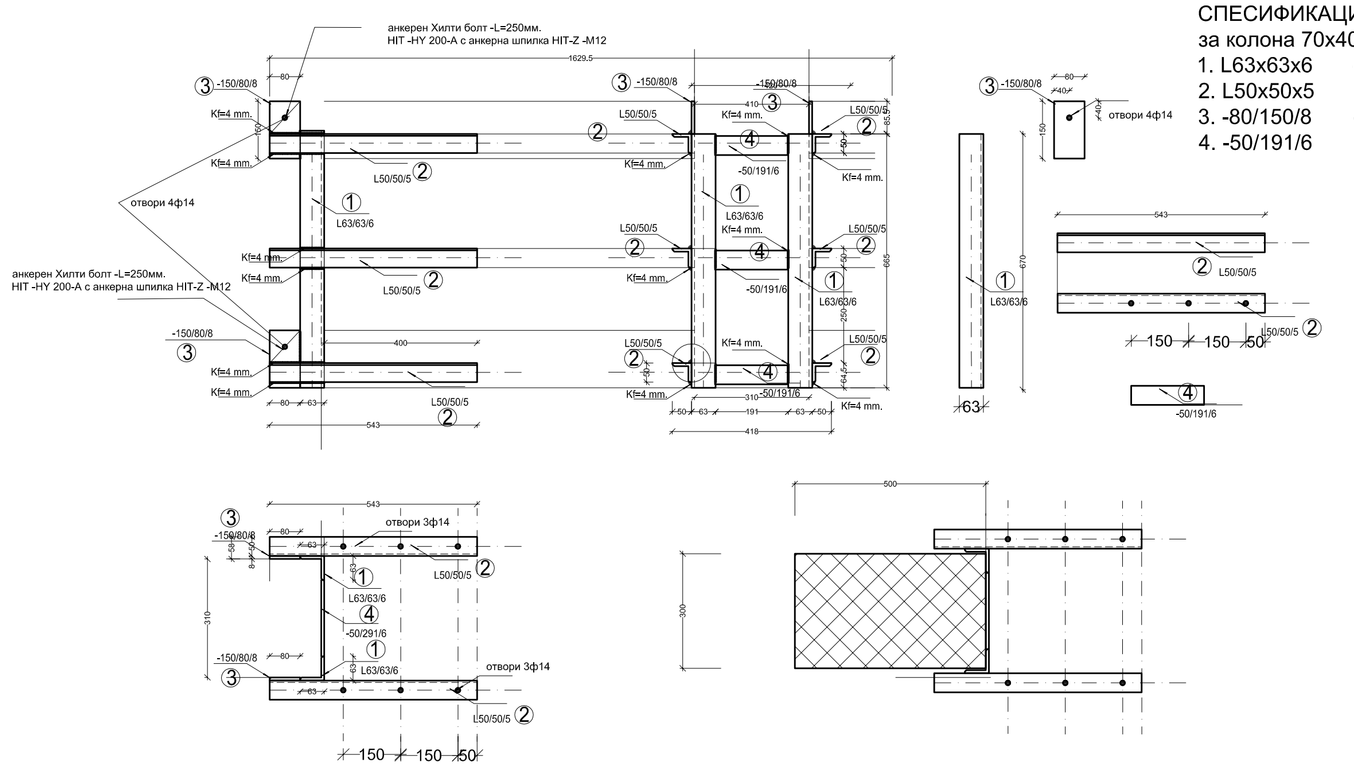
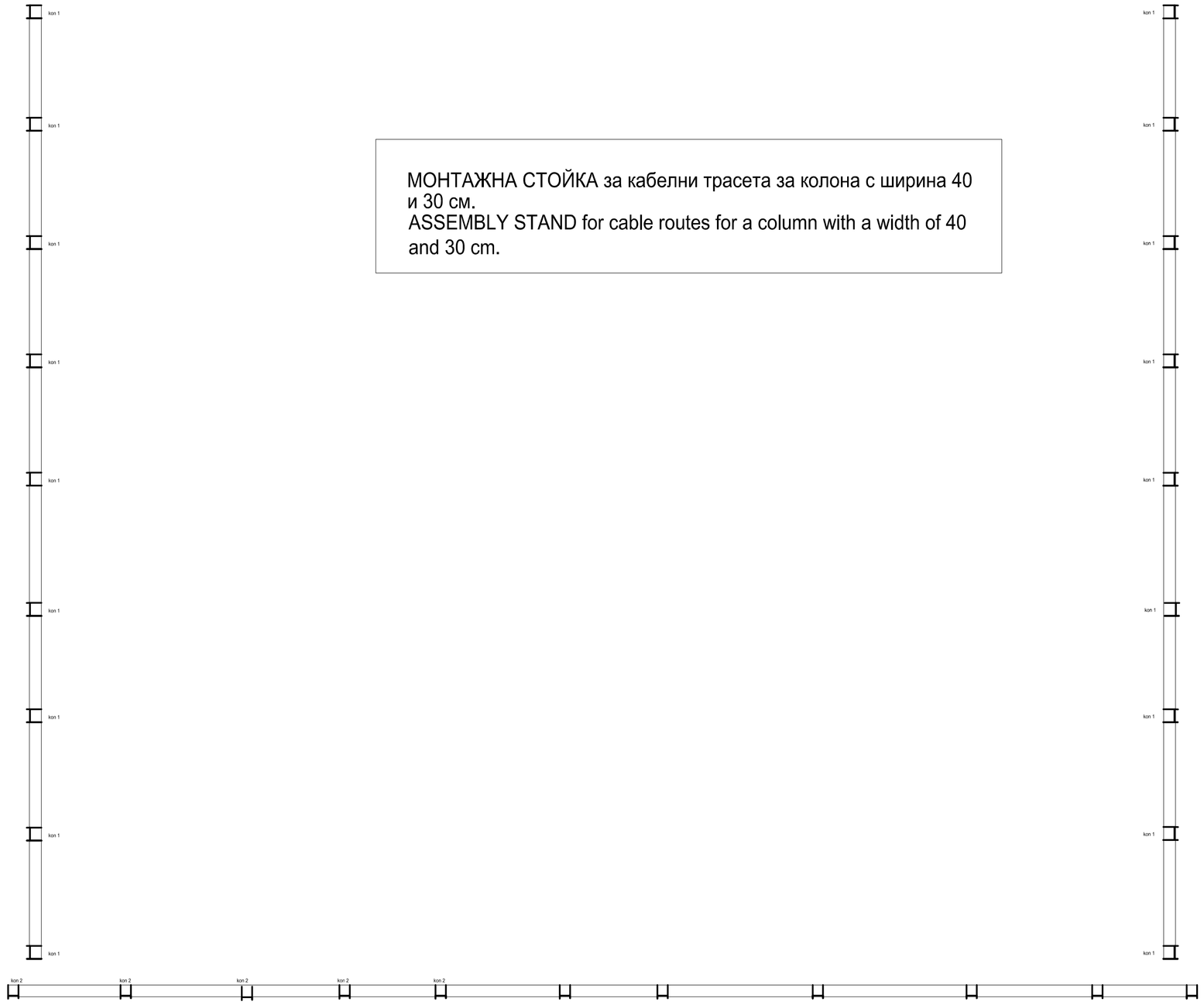
СТОЙКА ЗА МОНТАЖНА КОЛОНА 50х30
ТИП 2 11бр.



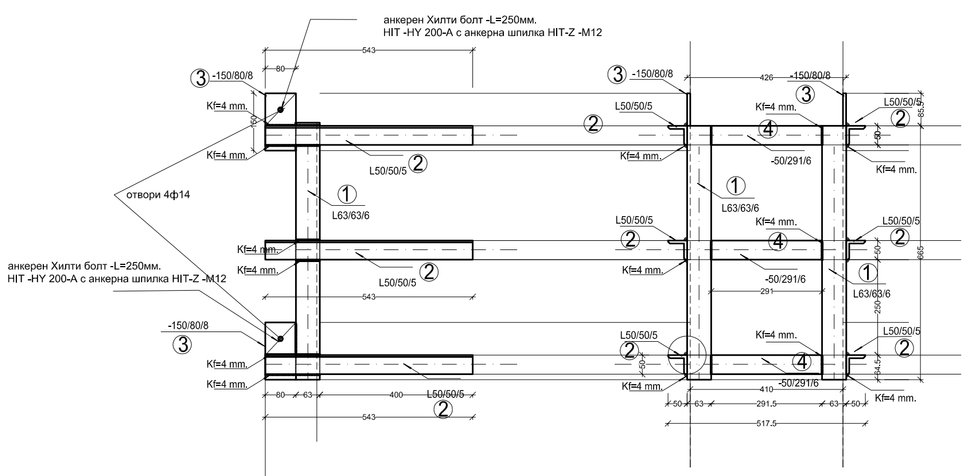
СПЕСИФИКАЦИЯ ЗА 1 бр.стойка 310/545 с височина 665мм.
за колона 70х40 см.

1. L63x63x6	-2x5,72x0,665	=	7,65кг./бр.
2. L50x50x5	-6x3,93x0,545	=	12,85кг./бр.
3. -80/150/8	-4x0.08x0,15x0,008x7850	=	3,14кг./бр.
4. -50/191/6	-3x0,449	=	1,35кг./бр.
			24,99кг.

МОНТАЖНА СТОЙКА за кабелни трасета за колона с ширина 40 и 30 см.
ASSEMBLY STAND for cable routes for a column with a width of 40 and 30 cm.



СТОЙКА ЗА МОНТАЖНА КОЛОНА 70х40
ТИП 1 18 бр.

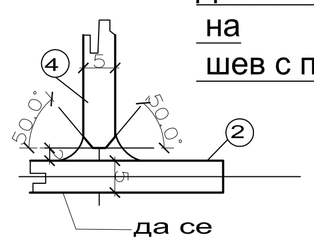


СПЕСИФИКАЦИЯ ЗА 1 бр.стойка 410/545 с височина 665мм.
за колона 70х40 см.

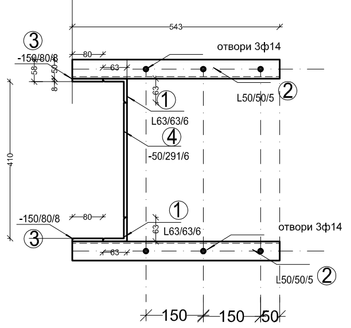
1. L63x63x6	-2x5,72x0,665	=	7,65кг./бр.
2. L50x50x5	-6x3,93x0,545	=	12,85кг./бр.
3. -80/150/8	-4x0.08x0,15x0,008x7850	=	3,14кг./бр.
4. -50/291/6	-3x0,571	=	1,713кг./бр.
			25,35кг.

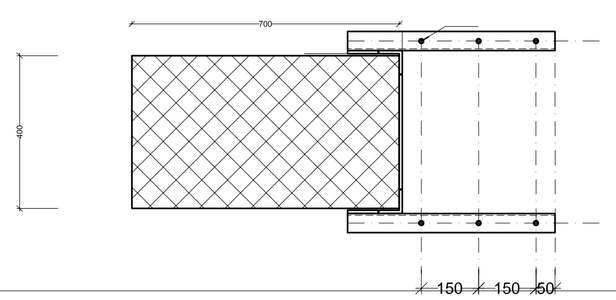
Забележка!
1.Материал стомана по
БДС EN 10029:2011- Горещовалцувани стоманени листове с дебелина не по-малка от 3мм. листова стомана
БДС EN 10048:2000- Горещовалцувани тесни стомани ленти-шини
БДС EN 10056:1999- Равнораменни и неравнораменни ъглови "L" профили от конструктивна стомана
2.Електроди по
БДС EN 25184:2000- Прави електроди за електросъпротивително точково заваряване
3.Заваръчни шевове с катет 4 мм. , освен означените.
4. Отвори ф 14 , освен означените.
5. БДС EN 20225:2001- Свързващи елементи.Болтове ,винтове, шпилки и гайки
6.След събирането на конструкцията по начин отразен на чертежа
да се почистат повърхностите до метален блясък с телени четки!
7.Отвори в метална конструкция ф14.
Note!
1. Material steel by
BDS EN 10029: 2011- Hot rolled steel sheets with a thickness of not less than 3 mm. sheet steel
BDS EN 10048: 2000- Hot rolled narrow steel strip bars
BDS EN 10056: 1999- Flat and non-flat corner "L" profiles made of structural steel
2. Electrodes on
BDS EN 25184: 2000- Straight electrodes for resistance spot welding
3. Welding seams with 4 mm leg. , except those indicated.
4. Holes ф 14, except the ones indicated.
5. BDS EN 20225: 2001- Fasteners. Bolts, screws, studs and nuts
6. After assembling the structure in the manner reflected in the drawing
to clean the surfaces to a metallic shine with wire brushes!
7. Open in metal construction ф14.

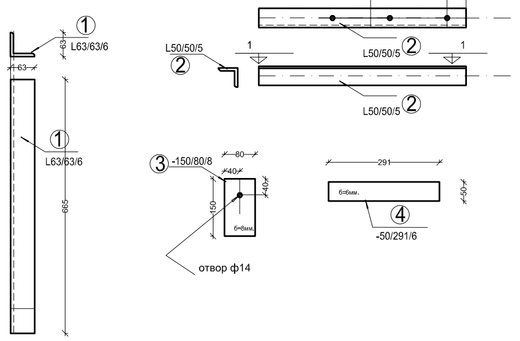
Детайл на изпълнение на шев с пълен провар



да се зачисти до основен метал!

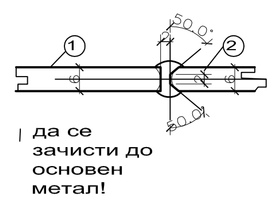






УСЛОВНИ ОЗНАЧЕНИЯ

- заводски заварьчен шев
- монтажен заварьчен шев
- отвор
- монтажен болт



да се зачисти до основен метал!

Детайл на изпълнение на челен шев

Специалности	Изработил	А.Д.	М.Х.	Ц.Б.	В.Х.	А.Б.		Ю.Н.	Ю.Н.	Ю.Н.	Ц.Б.	Д.С.	С.М.
	Подпис												
	Дата	01.2021	01.2021	01.2021	01.2021	01.2021	01.2021	01.2021	01.2021	01.2021	01.2021	01.2021	01.2021
	Част	А	СК	ТОВК	ЕЛ	ВиК	Технология	СКС	АСПП	ПИС/ПГ	ЕЕ	ПБ	ПБЗ

Обект: 1550/Хангар за обслужване и ремонт на горивната система на самолет F-16 във
военоски район 1550 - Граф Игнатиево
Project: 1550 / Hangar for maintenance and repair of the fuel system of an F-16 aircraft in
military area 1550 - Graf Ignatievo

част / volume:	КОНСТРУКЦИИ / STRUCTURAL				
Р-л проект: Project manager:	Фамилия/ name: инж. Орманлиев Eng. Ormanliev	Подпис/ signature:	МОНТАЖНА СТОЙКА за кабелни трасета за колона с ширина 40 и 30 см. ASSEMBLY STAND for cable routes for a column with a width of 40 and 30 cm.	Фаза/design stage: PT/Working Design	
				Мащаб/Scale: 1:50	
				Дата/Date: 06.2022	
Проектант: Designer:	инж. Христов Eng. Hristov		Сигнатура/ drawing no: 1550H-WD-S-01	рев. / issue: Rev 1	Лист/Вс. листа: Sheet/Sheets: 27/28