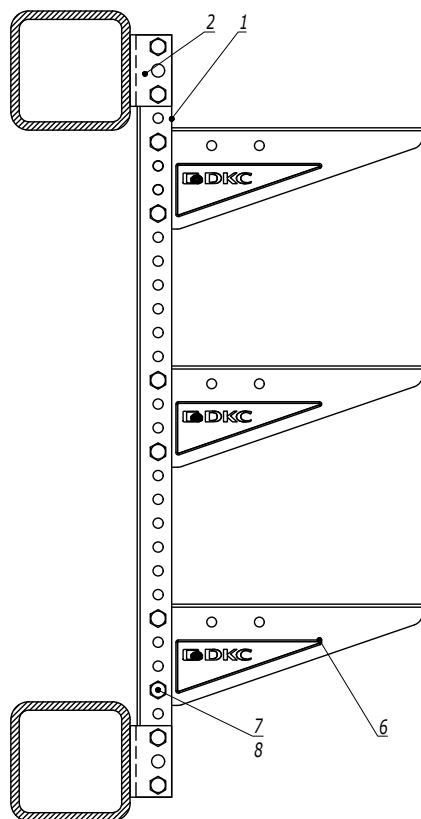


1. Сварной шов и крепление BSW-29, необходимо обработать цинковой спрей краской 37039HDZ.
2. Все коды приведены в исполнении 1.

| Поз. | Наименование                                           | Код             | Кол. | Примечание |
|------|--------------------------------------------------------|-----------------|------|------------|
| 1    | Профиль П-образный ВРМ-29                              | ВРМ29**         | 1    |            |
| 2    | Приварное крепление                                    | BSW2901         | 2    |            |
| 3    | Болт с шестигранной головкой М8х80 DIN 933             | СМ080880        | 4    |            |
| 4    | Шайба с узкими полями Ø8 DIN 125                       | СМ240800        | 4    |            |
| 5    | Гайка шестигранная М8 DIN 934                          | СМ110800        | 4    |            |
| 6    | Консоль ВВМ-50/ВВЛ-30                                  | ВВМ50**/ВВЛ30** | n    |            |
| 7    | Болт с шестигранной головкой и частичной резьбой М8х60 | СМ020860        | 2n   |            |
| 8    | Гайка с насечкой, препятствующей откручиванию М8       | СМ100800        | 2n   |            |

|      |         |      |        |         |      |                |  |      |
|------|---------|------|--------|---------|------|----------------|--|------|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата | DKC-2018.B5.20 |  | Лист |
|      |         |      |        |         |      |                |  | 4    |

|               |                |               |
|---------------|----------------|---------------|
| Инов. № подл. | Подпись и дата | Взаим. инв. № |
|               |                |               |