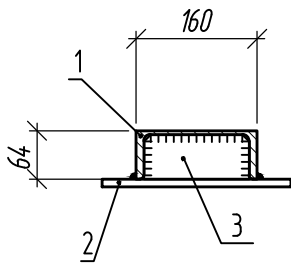
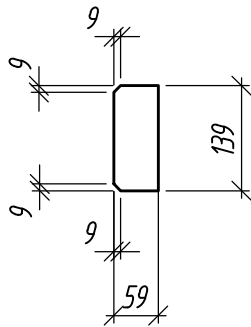


2-2




поз.3



Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1дет, кг
<u>Детали</u>			
1	Швеллер 16 ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-88* L=3200	1	45.44
2	Лист 10x250x250 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	4.91
3	Лист 6x59x139 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	0.4

1. Первоначально приварить ребра жесткости (поз.3) по краям швеллеров.
2. Соединение элементов производить ручной дуговой сваркой согласно ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 с катетом шва не более $1,2t$, где t - наименьшая толщина элемента.

Взам. инв. №	<div>1. Первоначально приварить ребра жесткости (поз.З) по краям швеллеров.</div> <div>2. Соединение элементов производить ручной дуговой сваркой согласно ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 с катетом шва не более 1,2t, где t – наименьшая толщина элемента.</div>									
Подпись и дата							37-16-ОВ.АС.И-Бм1			
Инв. № подл.	Изм	Кол	Лист	№ док	Подпись	Дата	Балка металлическая Бм1	Стадия	Масса	Масштаб
								С	56.06	1:10
								Лист	Листов 1	
	Н.контроль		Плавинский			04.17		<div>ООО "Системы инновационного проектирования "It Will be City"</div>		