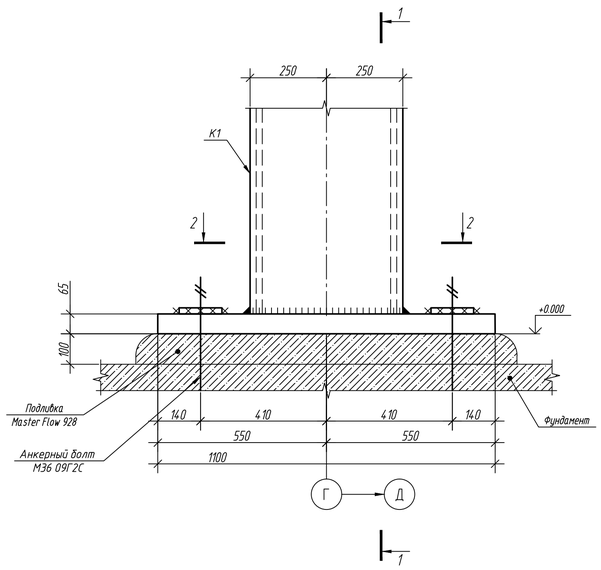
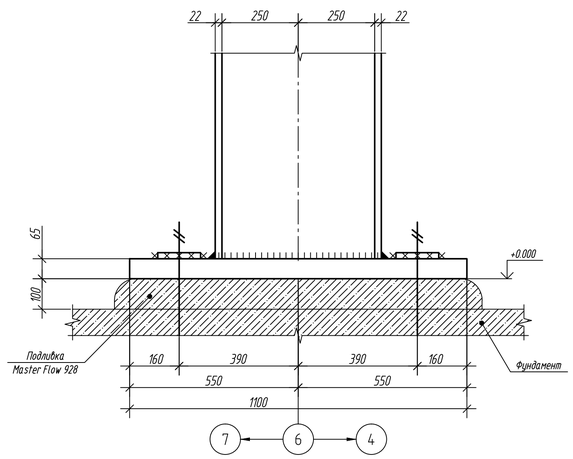
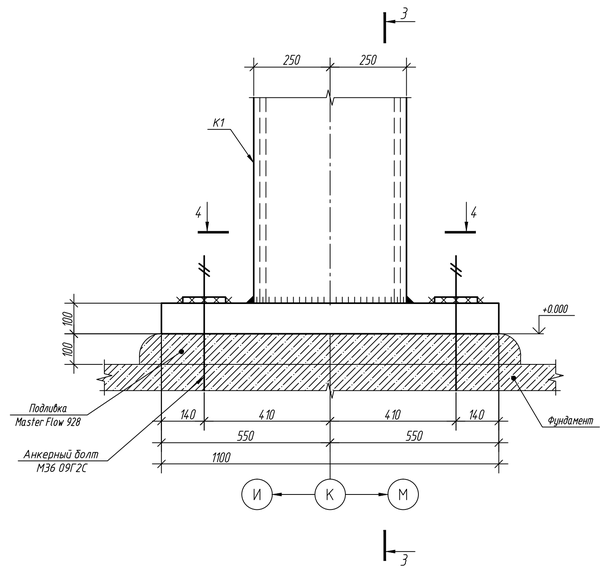
1/8



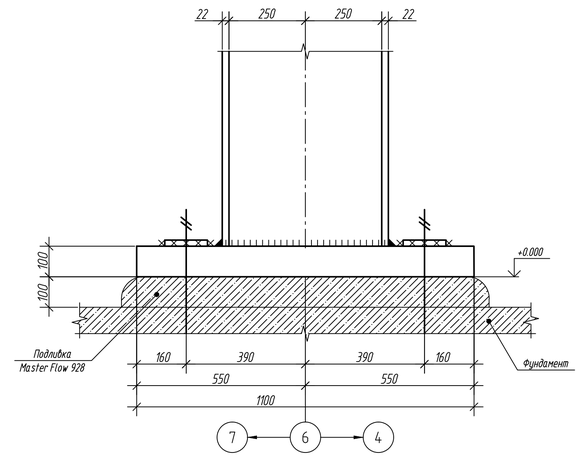
1-1



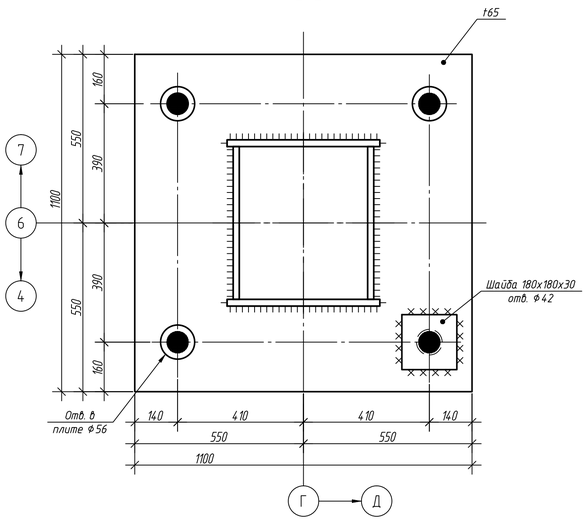
2/8



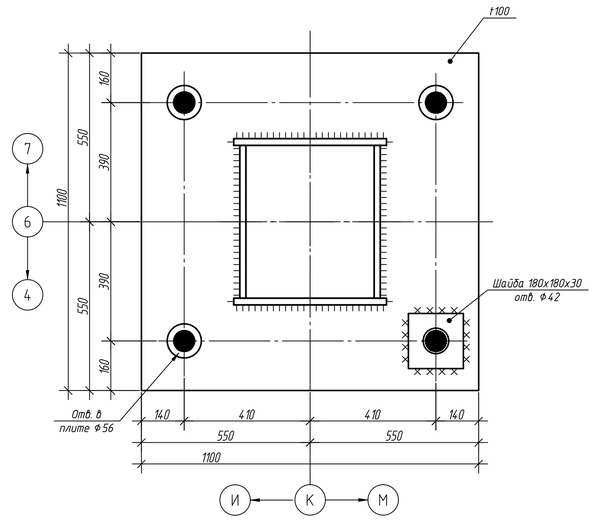
3-3



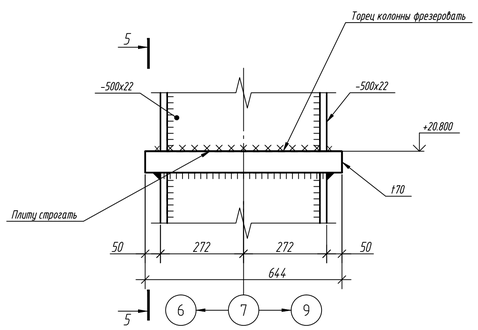
2-2



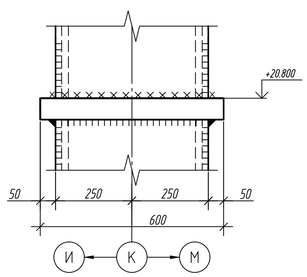
4-4



9/9



5-5



1. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой по ГОСТ 14771-76 в среде углекислого газа, газ по ГОСТ 8050-85. Сварочная проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, электродом типа Э50А по ГОСТ 9467-75.
2. Монтажные сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46А и Э50А по ГОСТ 9467-75.
3. Катеты сварных швов К=8 мм, кроме оговоренных.
4. Все отверстия сверлить, отверстия ⌀23 мм под болты М20, кроме оговоренных.
5. Все замкнутые профили должны быть герметизированы листами t=6 мм (см. узлы).

СОГЛАСОВАНО:

Взам. инв.№

Подпись и дата

Инв.№ подл.

						PRO_K_И_001198			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал						Многоквартирный жилой дом с встроенно-пристроенным дошкольным учреждением на первом этаже, г. Москва	Стадия	Лист	Листов
Проверил								11	
Т.контр.									
Н. контр.						Узлы 1, 2, 9			
Утв.									

Формат А1