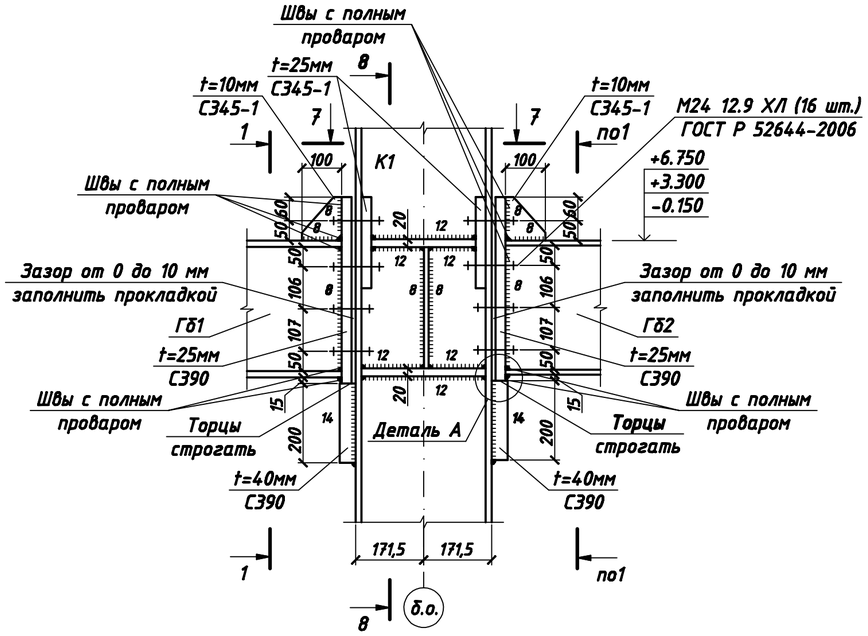
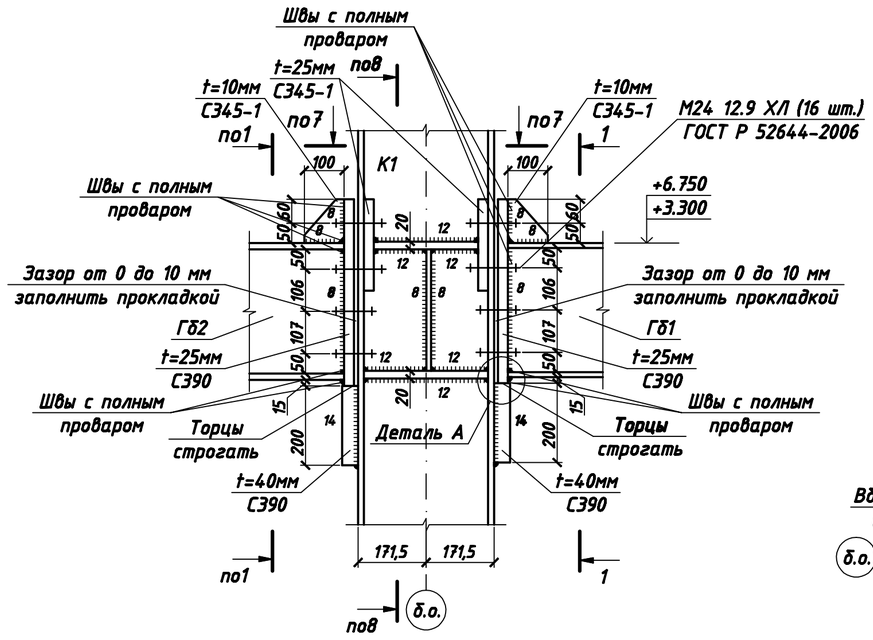
3

Балки Вб2, Вб4, Вб6 условно не показаны

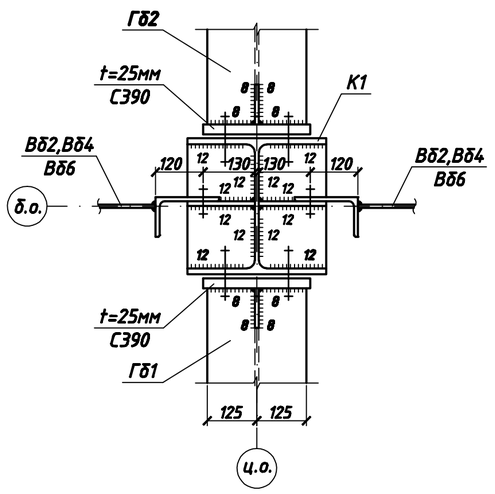


4

Балка Вб6 условно не показана

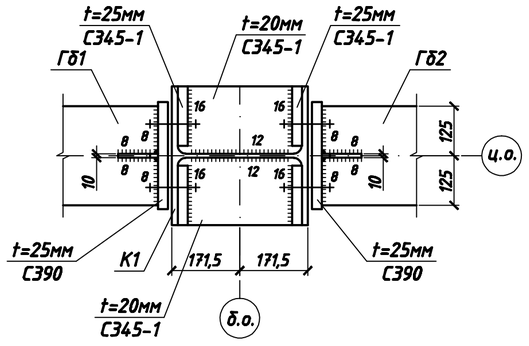


9 - 9

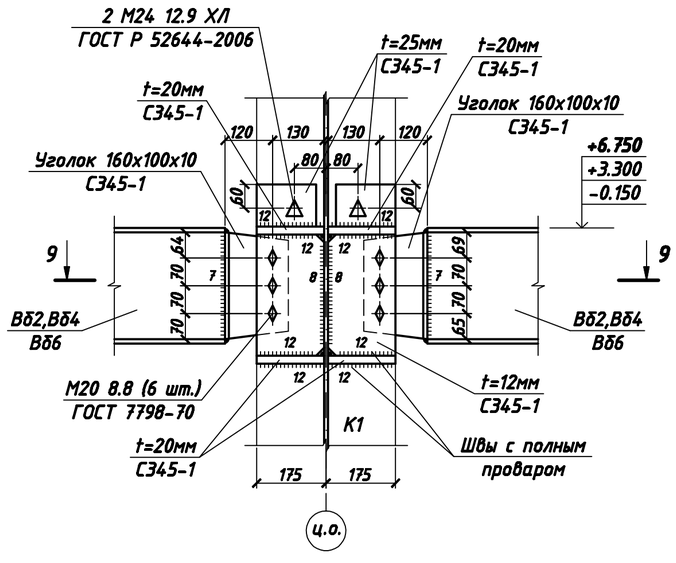


7 - 7

Балки Вб2, Вб4, Вб6 условно не показаны



8 - 8



1. Заводские угловые швы выполнять полуавтоматической сваркой в углекислом газе сварочной проволокой Св-08Г2С или Св-08Г2СЦ. Длина – по длине сопряжения элементов. Катеты швов, не указанные на листе, принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Для крепления элементов приняты болты класса точности В М20 8.8 по ГОСТ 7798-70 и высокопрочные болты М24 12.9 с наименьшим временным сопротивлением не менее 1100 МПа из стали марки 40Х по ГОСТ Р 52644-2006.
3. Для предотвращения раскручивания гайки законтрить, или установить под гайки пружинные шайбы согласно ГОСТ 6402-70.
4. Отверстия под болты Ø20 мм нормальной точности выполнить Ø23 мм, под высокопрочные болты Ø24 – Ø28 мм.
5. Сечение 1-1 см. л. 15.