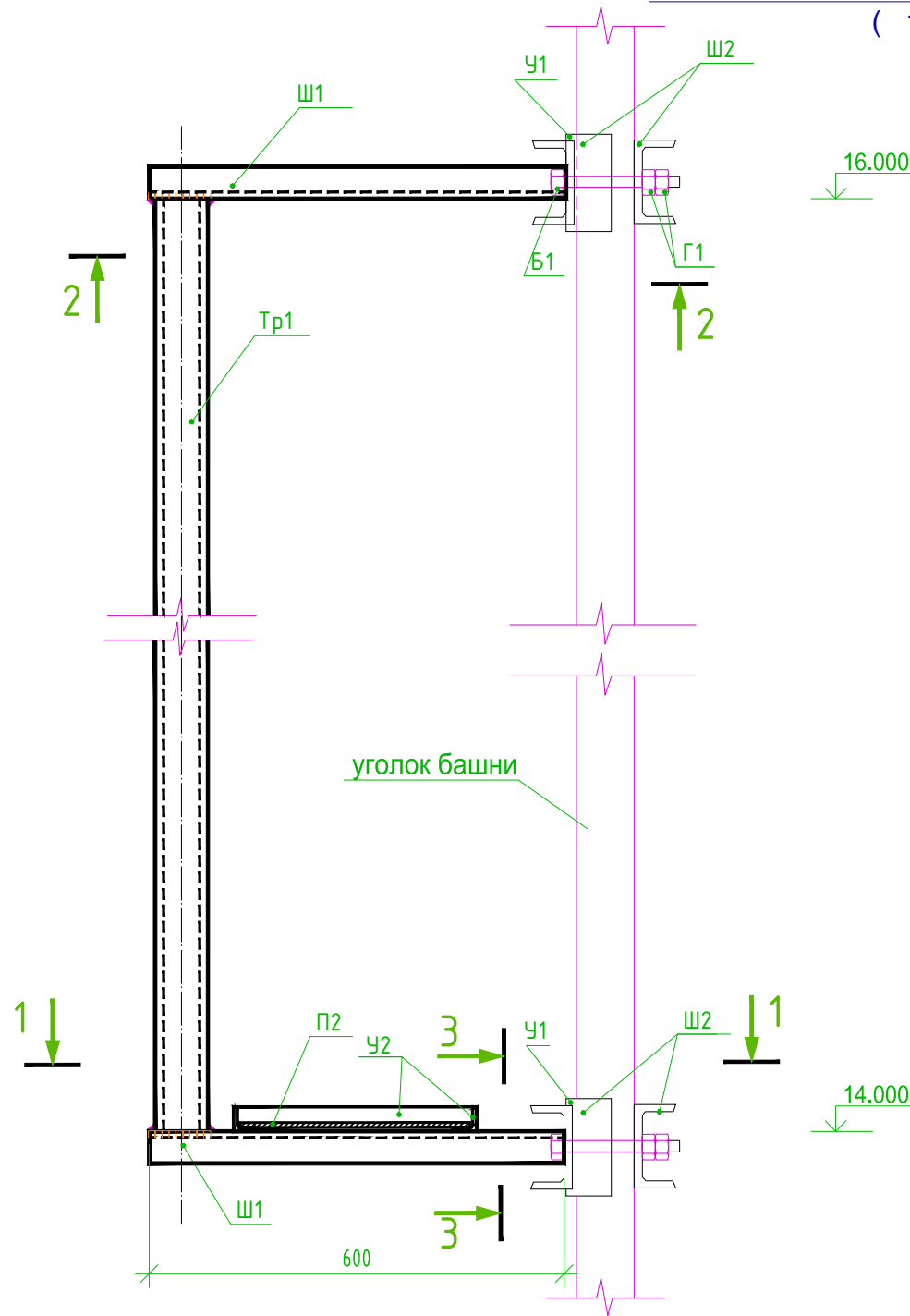
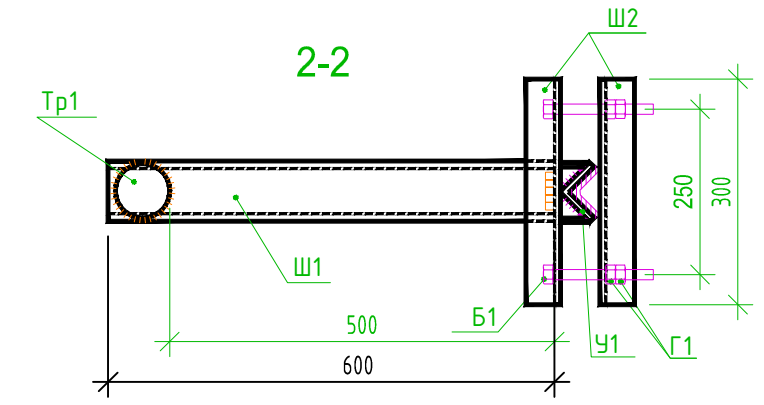
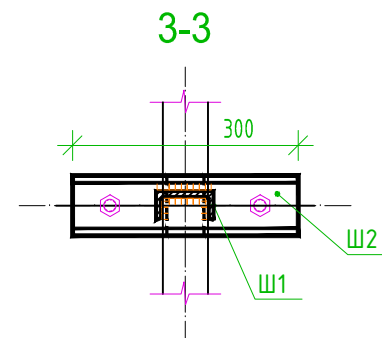
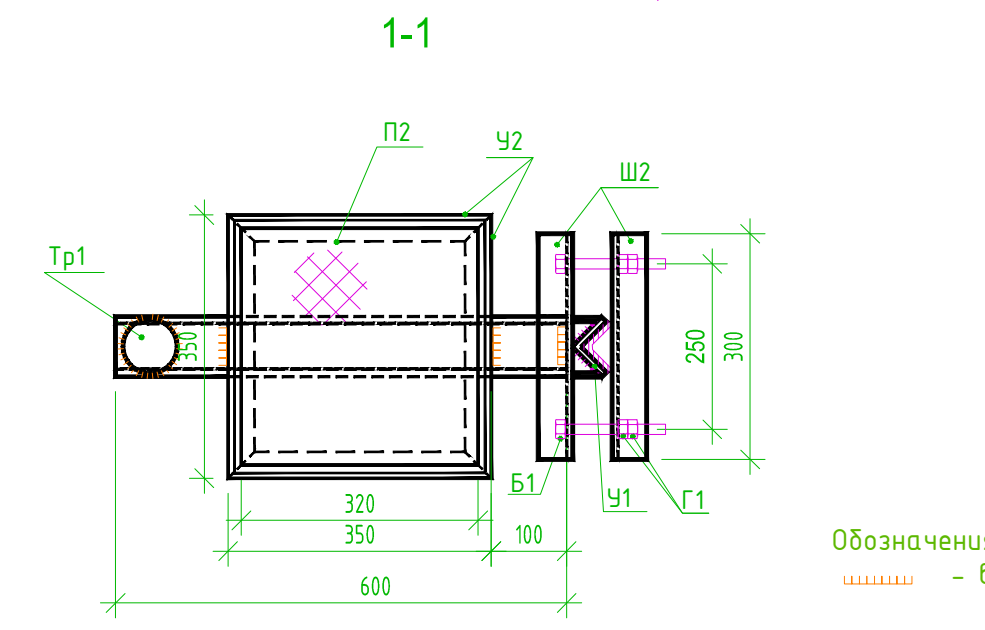


А А  
( 1:10)

А А



		А Б		Б	А Б	Б
				1	48,72	48,72
F	2000	$\frac{89 \cdot 4,5}{20}$	$\frac{АБ732-78}{АБ731-87}$	1	18,76	18,76
F	600	$\frac{10 \cdot А}{235}$	$\frac{АБ240-89}{АБ7772-88}$	2	5,16	10,32
G	300	$\frac{10 \cdot А}{235}$	$\frac{АБ240-89}{АБ7772-88}$	4	2,58	10,32
1	100	$\frac{75 \cdot 75 \cdot 5}{235}$	$\frac{АБ509-93}{АБ7772-88}$	2	0,58	1,16
G	350	$\frac{40 \cdot 40 \cdot 4}{235}$	$\frac{АБ509-93}{АБ7772-88}$	4	0,85	3,40
1	S $\sigma = 0,11^2$	$\frac{4 \times 320 \times 320}{3 \cdot А}$	$\frac{36 \cdot 26 \cdot 11 \cdot 5 \cdot 89}{АБ80-94}$	-	-	3,32
F	200	$\frac{16 \cdot 200}{235}$	$\frac{АБ798-70}{АБ7772-88}$	4	0,32	1,28
F		$\frac{16}{235}$	$\frac{АБ915-70}{АБ7772-88}$	8	0,02	0,16



1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Толщину шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Все металлоконструкции покрыть эмалью ПФ-1189 по ТУ6-10-1710-79 на два раза. Общая толщина покрытия - 55 мкм. Перед нанесением лакокрасочных материалов металлические поверхности очистить.

Обозначения сварных швов:  
 - видимый сварной шов.

2013-TNN00RUPRI100071-01-PPC					
Транспортная сеть ОАО "ВымпелКом" Приморский край					
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
ГИП.	Марченко				07.2014
Выполнил	Калинин				07.2014
Узел связи TNN00RUPRI100071 "ПрК_Дальнереченск Фараон"				Стадия	Лист
Спецификация оборудования, изделий и материалов				Р	10
				Листов	
				000 "ПОЛИНОМ ДВ" г. Артём	

Согласовано

Гл. спец.

Взам. инв. N

Подл. и дата

Инв. N подл.