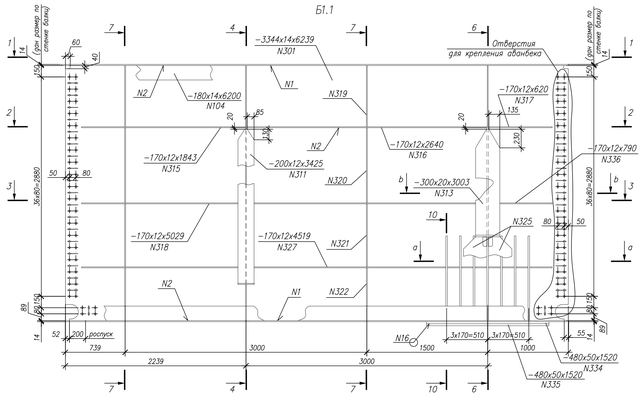
Б1.1



Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 23518–79*	Т2–Ип	
2	ГОСТ 8713–79	Т3–А–Д6	
3	ГОСТ 8713–79	Т7–М	
4	ГОСТ 8713–79	Т3–М–Д6	
5	ГОСТ 8713–79	Т3–М–Д8	
6	ГОСТ 8713–79	Т3–А–Д8	
7	ГОСТ 8713–79	С29–А	
8	ГОСТ 8713–79	С38–А	
9	ГОСТ 5264–80	С8	
10	ГОСТ 5264–80	Т3–Д6	
11	ГОСТ 5264–80	Т3–Д8	
12	ГОСТ 5264–80	Н1–Д8	
15	ГОСТ 5264–80	С15	
17	ГОСТ 5264–80	С17	
Нестандартные			
	Вид сварки	Форма и размеры шва	
13	Ручная дуговая		
14	Автоматическая под флюсом		
16	Ручная дуговая		

1. Данный лист смотреть совместно с л. 5.
2. Механическая обработка в соответствии с СТО-ГК "Трансстрой"-012–2007.
3. Все незамаркированные отв. принять Ø25.
4. Разделку кромок под сварку принять по ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 8713–79, ГОСТ 5264–80.
5. Техническая спецификация металла – см. л. 31.

Таблица параметров (поз. 319–322)

Поз. \ Параметр	h, мм	b, мм
319	760	262
320	933	322
321	782	270
322	655	226

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Реконструкция Балашихинского пр-та – Рублевское шоссе от МКАД до Варшавского шоссе, 2 этап
Исполнил		Иванов				Эстакада Рублевская 1
Разработал		Федюкович				Стадия: Р; Лист: 17; Листов:
Проверил		Федюкович				
Н.контроль		Пимус				Блок глухих балок Б1.1
ГИП		Дубовский				

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №