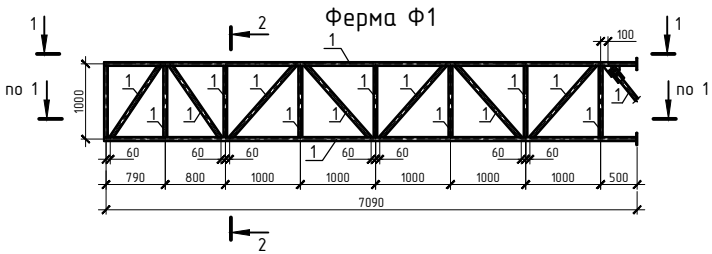
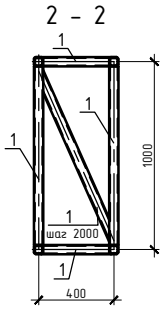
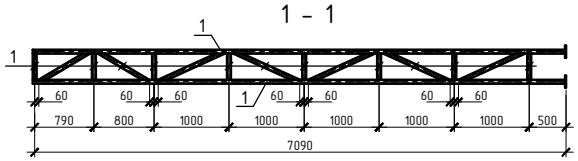
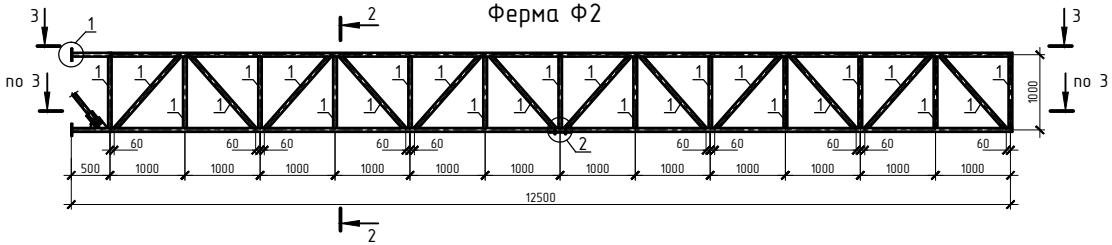
Ведомость элементов

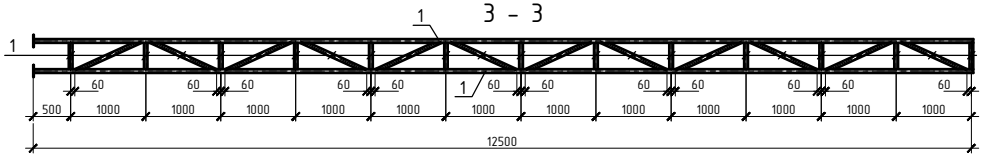
Марка элемента	Сечение			Усилие для прикрепления			Наименование или марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз.	Состав	A, кН	N, кН	M, кНм		
Ф1	□	1	гн □ 50х5				С255	540 кг
	—	2	-20				С255	11 кг
	—	3	-8				С255	2,7 кг
Ф2	□	1	гн □ 50х5				С255	1120 кг
	—	2	-20				С255	24 кг
	—	3	-8				С255	2,7 кг

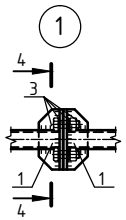


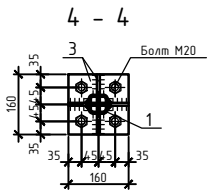


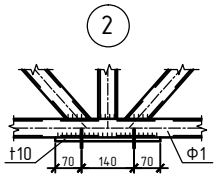












1. Данный лист см. совместно с л. 1, 3.
2. Сварные соединения при механизированной и ручной сварке выполнять в соответствии с требованиями таблицы 55* приложения 2 и пункта 12.8* СНиП II-23-81*(СП 16.1330.2011). Катеты угловых сварных швов принимать по расчету , но не менее указанных в таблице 38 того же СНиП.
Монтажную сварку выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э46А.

						01234-АБВ-КМ			
						Объект			
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разработал		Шолина			04.16	Реконструкция корпуса	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	2	
ГИП						Фермы Ф1, Ф2			
Н.Контроль									

Согласовано

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

Копировал

Формат А2