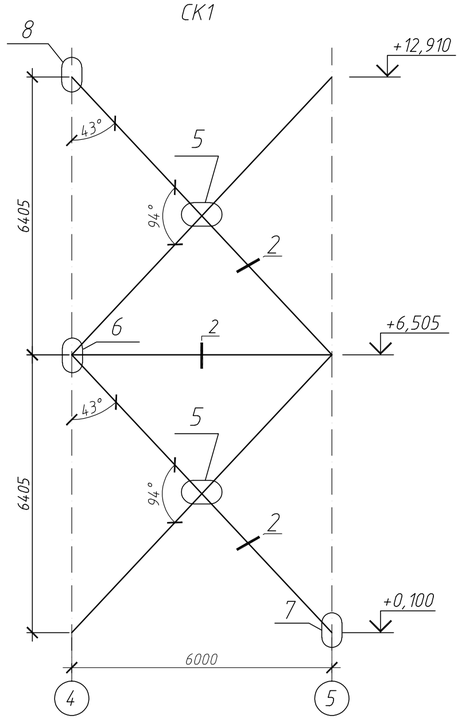
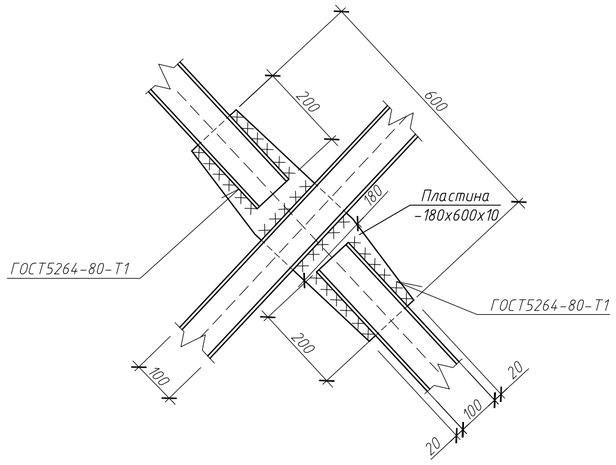
СК1

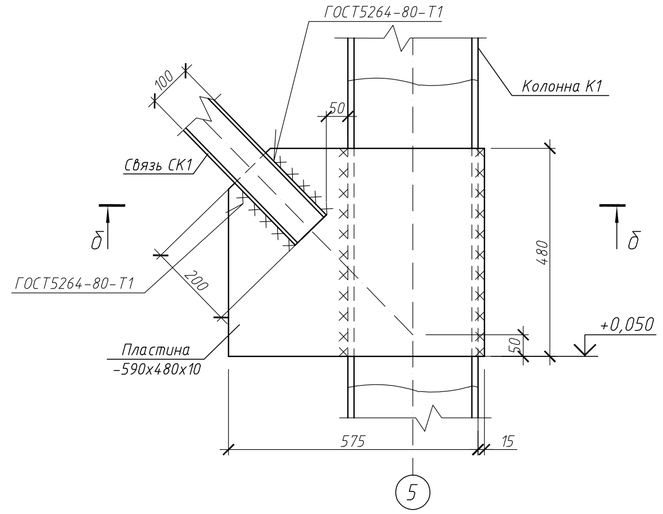


5



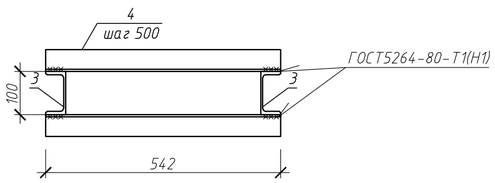
6

7

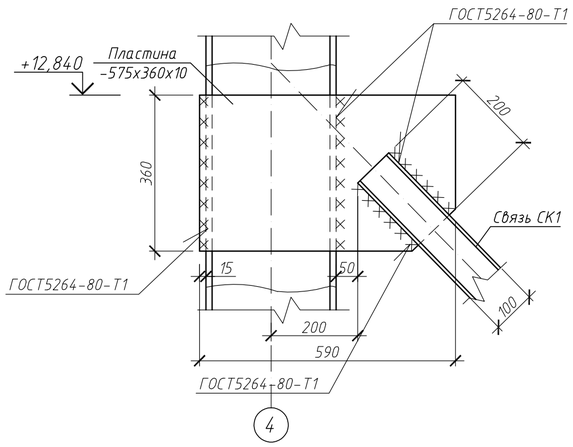


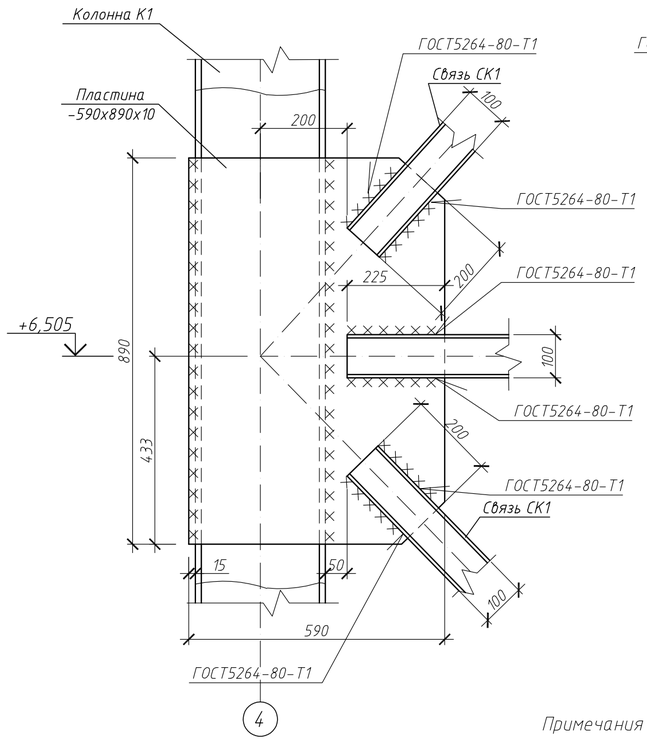
б–б

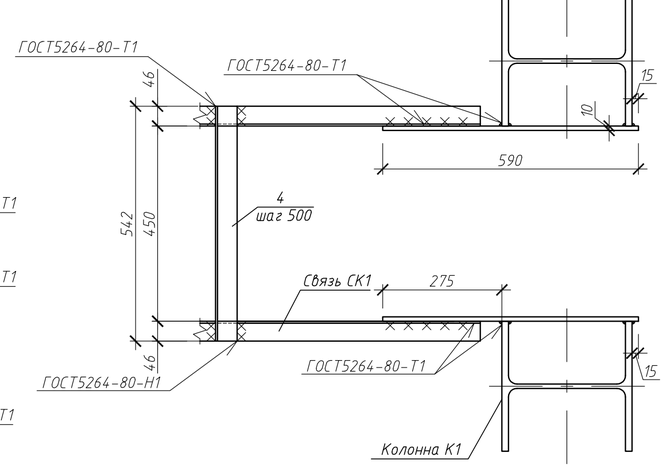
2



8







Примечания

1. Общие указания смотри л.1.
2. Ведомость элементов см.л.2.
Колонны изготавливать на заводе-изготовителе по чертежам марки КМД.
3. Монтажные швы выполняются в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Сварку вести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 . Способ сварки может быть изменен заводом-изготовителем.

						РНФ 14-29-00172-1-КМ	
						Здание с испытательным стендом по адресу: г.Пермь, ул. Академика Королева, 1	
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата		
Разраб.		Лядова				Здание с испытательным стендом	Стадия: Р; Лист: 3; Листов:
Проверил		Плотников					
Н.контр.		Лядов				Связь СК1. Узлы 5, 6, 7, 8.	ИМСС УрО РАН

Согласовано

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

Формат А2