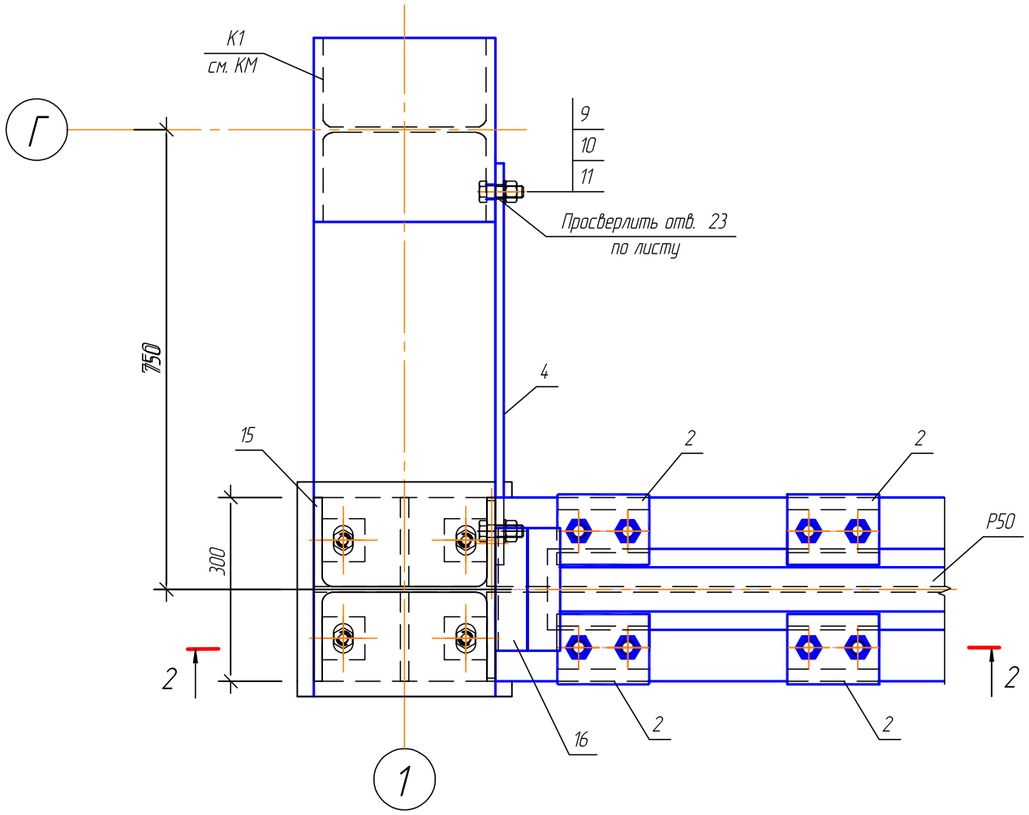
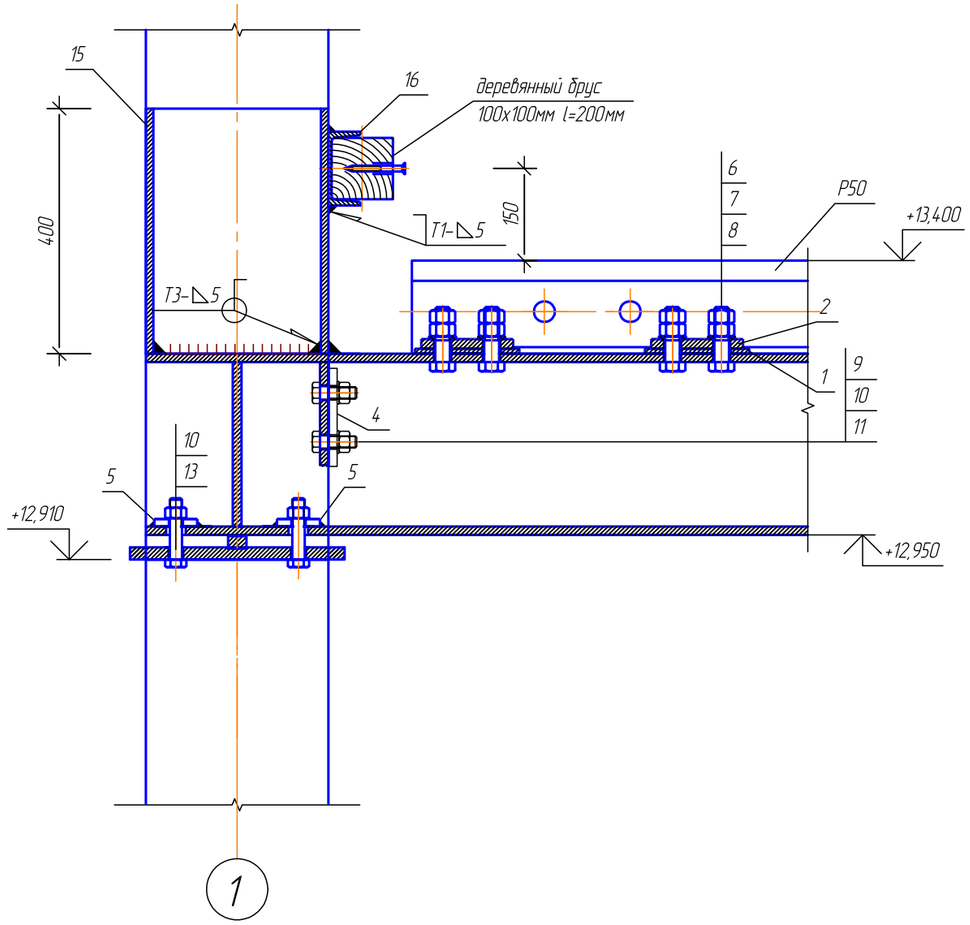
2
2

(концевой упор)



2-2



Спецификация элементов

Поз. Марка.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед, кг	Примечание
		Концевой упор.	4	38,12	
15		Двутавр $\frac{30К1\ ГОСТ\ 8239-89}{С255\ ГОСТ27772-88*}$ l=400 мм	1	33,92	
16		Швеллер $\frac{22\ ГОСТ\ 8240-97}{С245\ ГОСТ27772-88}$ l=200 мм	1	4,2	

Примечания

1. Позиции элементов см.лист 5
2. Соединения металлоконструкций приняты на сварке по ГОСТ 5264-80
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей (согласно табл.38 СП 16.13330.2011), сварные швы по ГОСТ 5264-80.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Проверил		Плотников			
Разраб.		Лядова			
Н. контр.		Лядов			

РНФ 14-29-00172-1-КР.1

Здание с испытательным стендом по адресу:
г. Пермь, ул. Академика Королева, 1.

Здание с испытательным стендом	Стадия	Лист	Листов
	Р	7	
Узел 2	ИМСС УрО РАН		

Формат А3