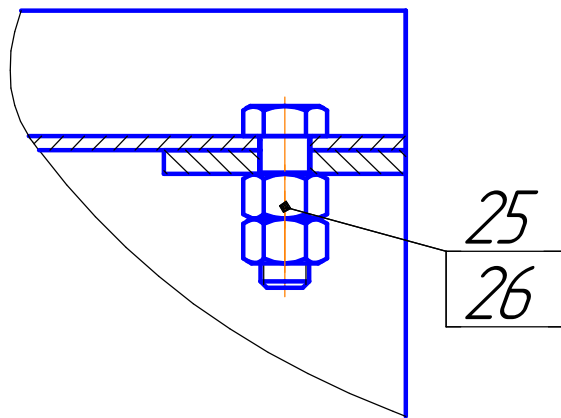
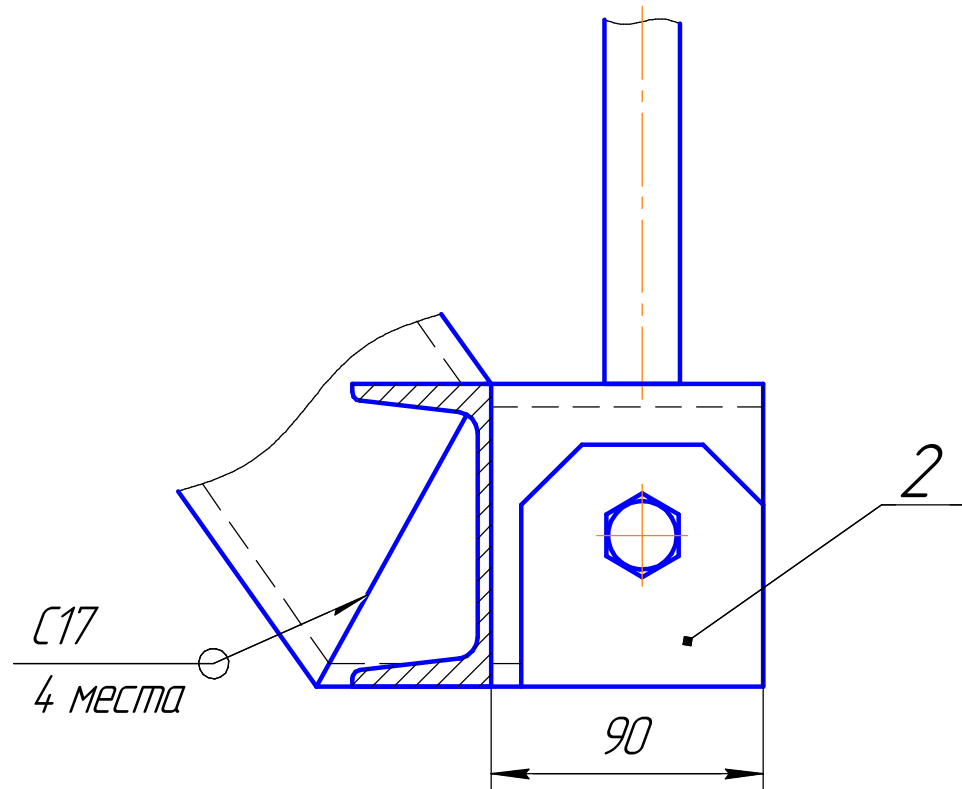


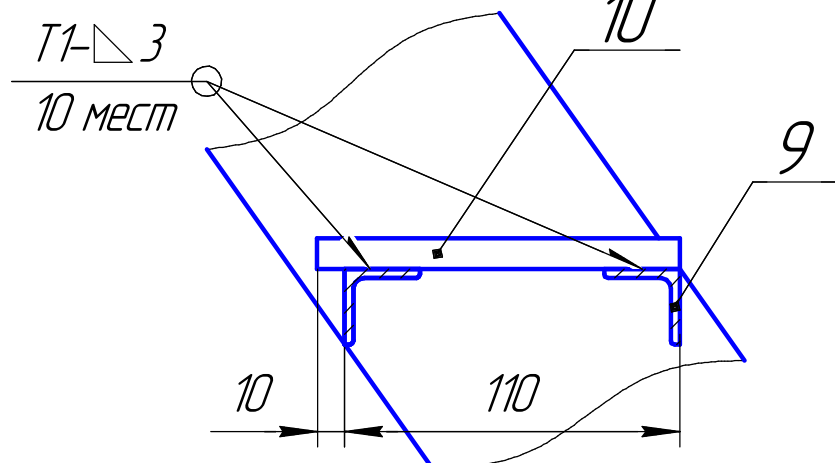
A(1:2,5)



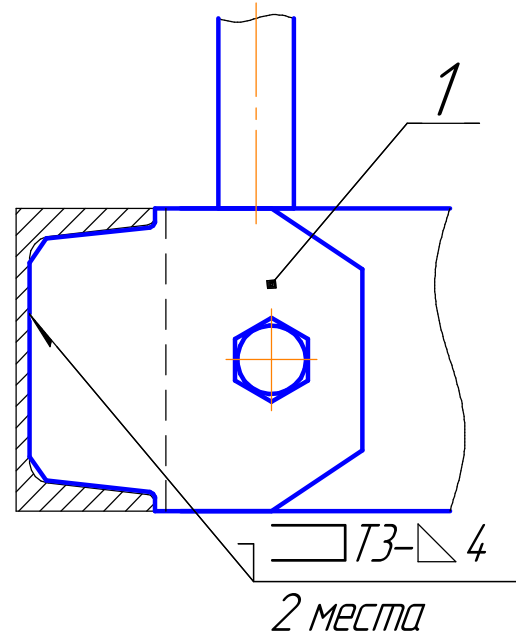
Б(1:2,5)



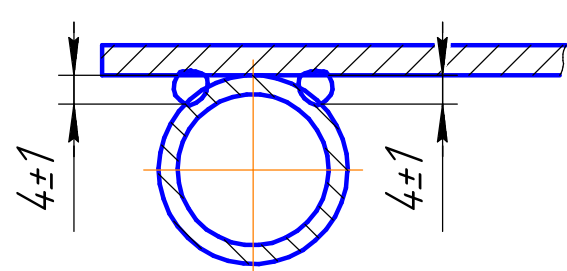
В(1:2,5)



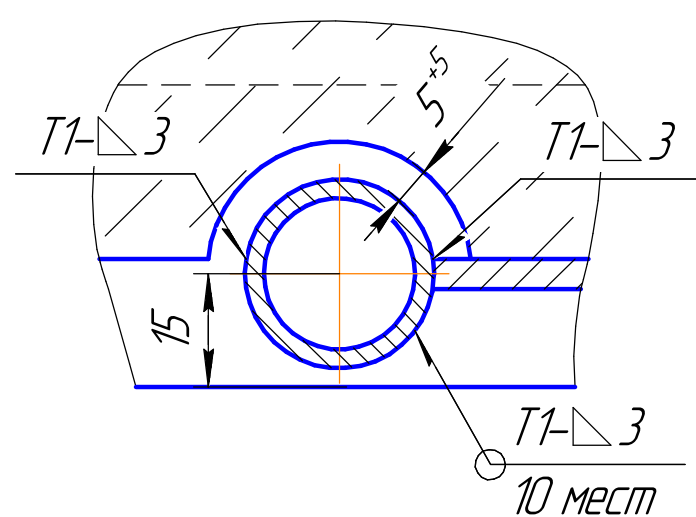
Г(1:2,5)



Д-Д(1:1)



Е-Е(1:1)



- 1 * - размеры для справок.
2. Н14, h14, ± 2.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Сварку производить электродами по качеству не ниже Э-46А.
5. Кранштейны поз.1 приварить по месту.
6. Листы лестниц поз. 10 приварить к уголкам Н1-4 длиной 30 мм не менее чем в четырех местах.
7. Настил поз. 11, 12 приварить по периметру Н1-3-50/150.
8. Ограждения поз. 20 приварить Т1-3-50/150.
9. Перед покраской поверхности тщательно очистить и обезжирить. Конструкции после сборки недоступные или малодоступные для покраски должны быть окрашены до сборки.
10. Группа покрытий по ГОСТ 9.032-74 для условий эксплуатации У2 по ГОСТ 9.104-79.

					СПЦМШ.30.00.00 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Площадка переходная			
						Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Крыжко	120	1:10					
Проб	Ларинин							
Т.контр		Лист	Листов	1				
Н.контр	Тараканов	000 "ЦТЗ"						
Утв	Иванов							