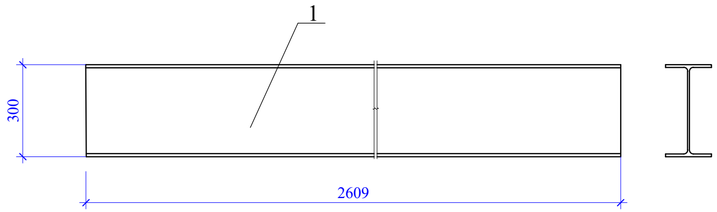
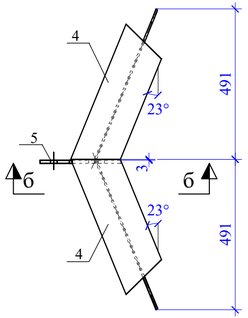
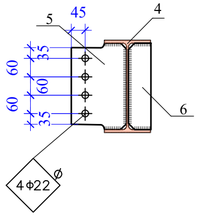
Б - 1



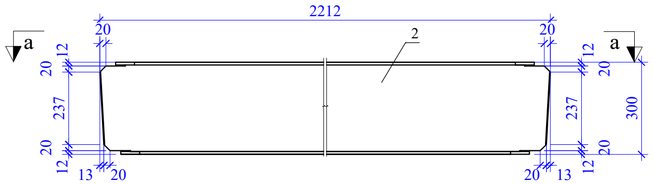
Б - 4



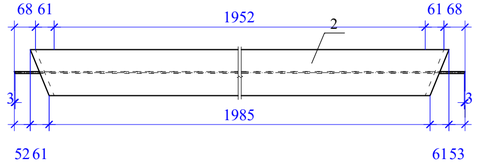
б - б



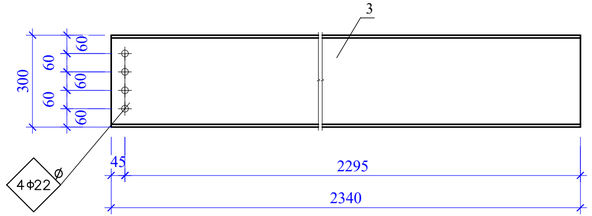
Б - 2



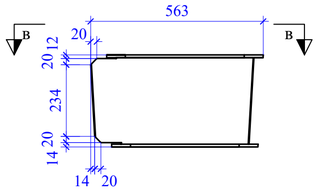
а - а



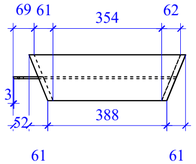
Б - 3



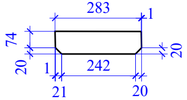
поз.4



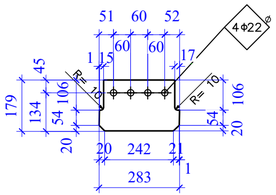
в - в



поз.6



поз.5



Спецификация материалов

Марка	Поз	Сечение, мм	Кол.мм	Длина, мм		Вес, кг			Примечание
				позиц.	общая	позиц.	общая	марки	
Б-1	1	двутавр I 30Б2	1	2609	2609	95.80	95.80	95.80	
Б-2	2	двутавр I 30Б2	1	2212	2212	81.21	81.21	81.21	
Б-3	3	двутавр I 30Б2	1	2340	2340	85.93	85.93	85.93	
Б-4	4	двутавр I 30Б2	2	563	1126	20.66	41.32	46.57	
	5	- 10х179	1	283	283	3.97	3.97		
	6	- 10х73	1	282	282	1.63	1.63		

1. Элементы конструкций крепить между собой на сварке. Сварка ручная электродуговая, электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
2. Толщину сварных швов принимать 8мм или по наименьшей толщине свариваемых элементов. Качество сварного шва не ниже второй категории.
3. Болты М20 класса точности В по ГОСТ 7798-70*, класса прочности 8.8, гайки по ГОСТ 5915-70*, класса прочности 8, шайбы по ГОСТ 11371-78*.
4. Класс огнестойкости элементов конструкции- вторая категория.
5. На местах болтового соединения нельзя красить.

				С - 5034 - АС		
				АО "ГМК "Дальполиметалл". ЦОФ		
Нач.отд.	Антипин			ЦОФ. ПНС №1. Установка цинкового сгустителя.	стадия	лист	листов
Т. контр.					РП	5	
Н. контр.							
Разработ.	Лю-Бан-Син			Балки Б - 1 ÷ Б - 4	ОКС АО " ГМК "Дальполиметалл" г. Дальнегорск	