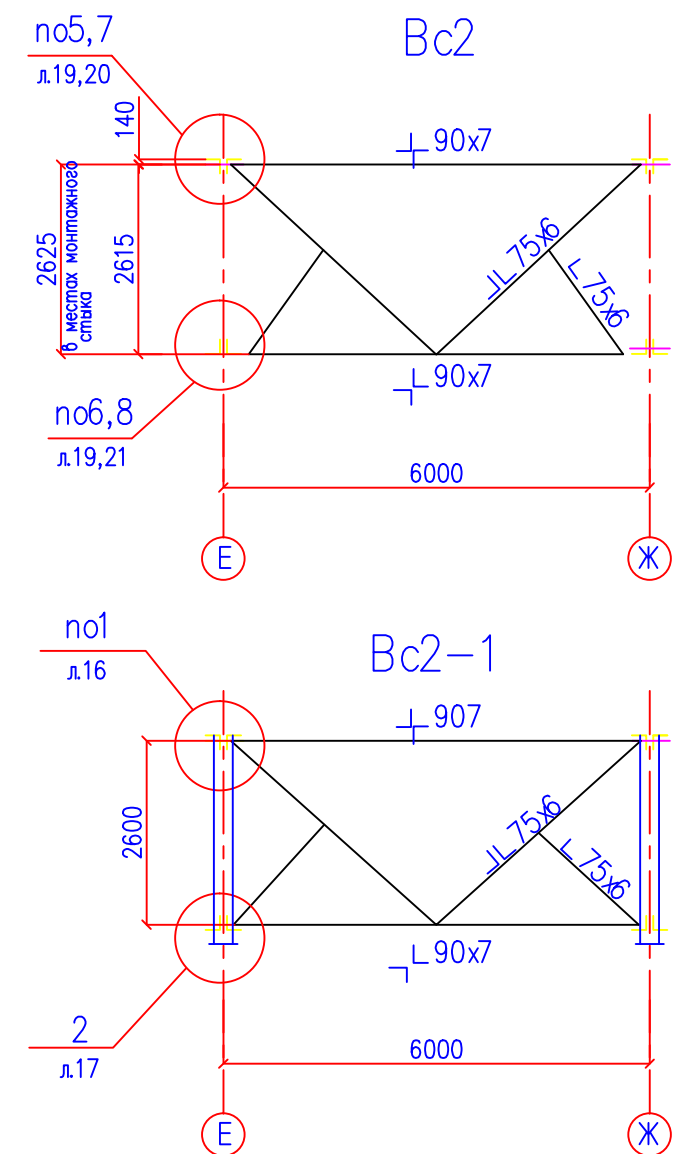
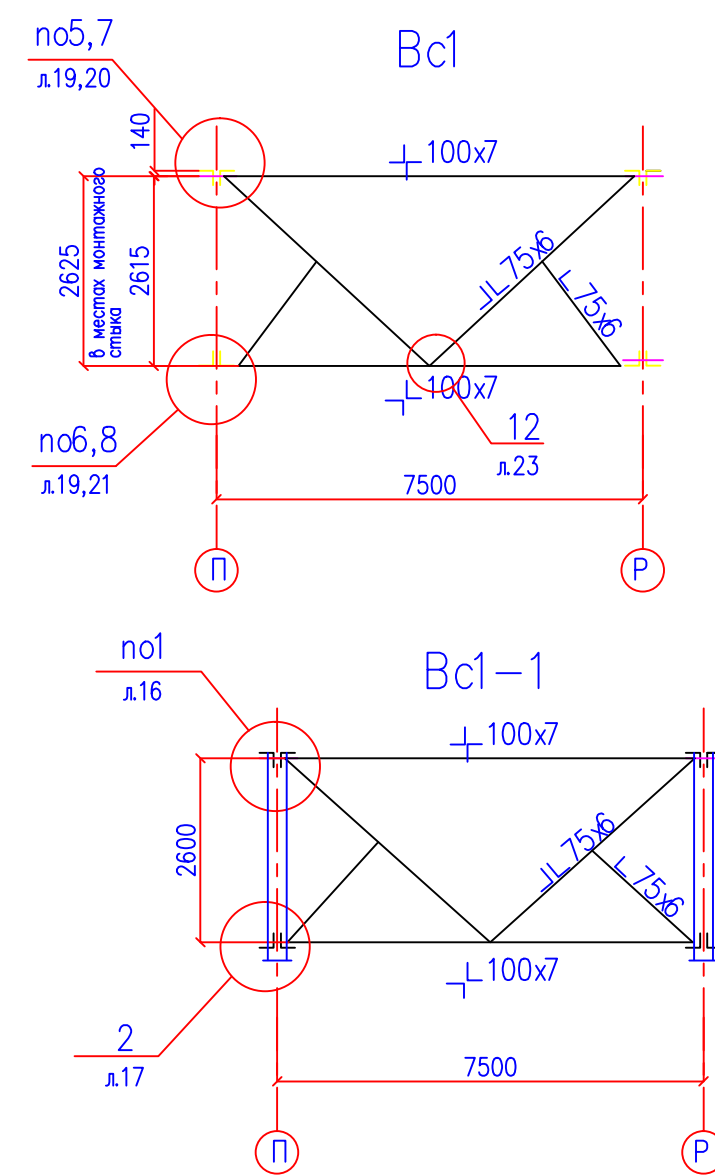
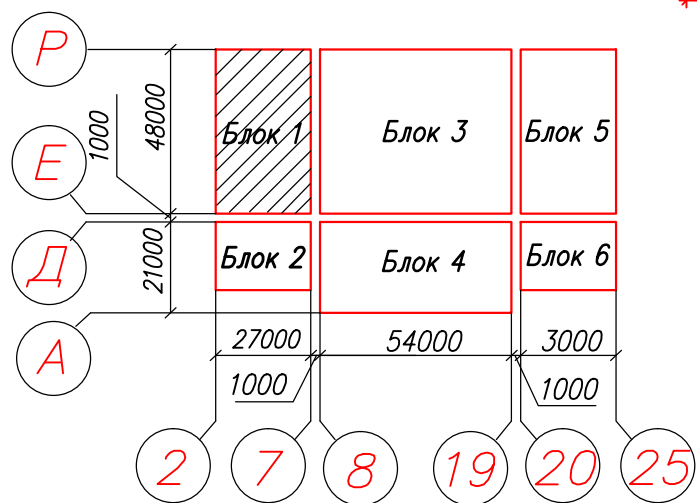
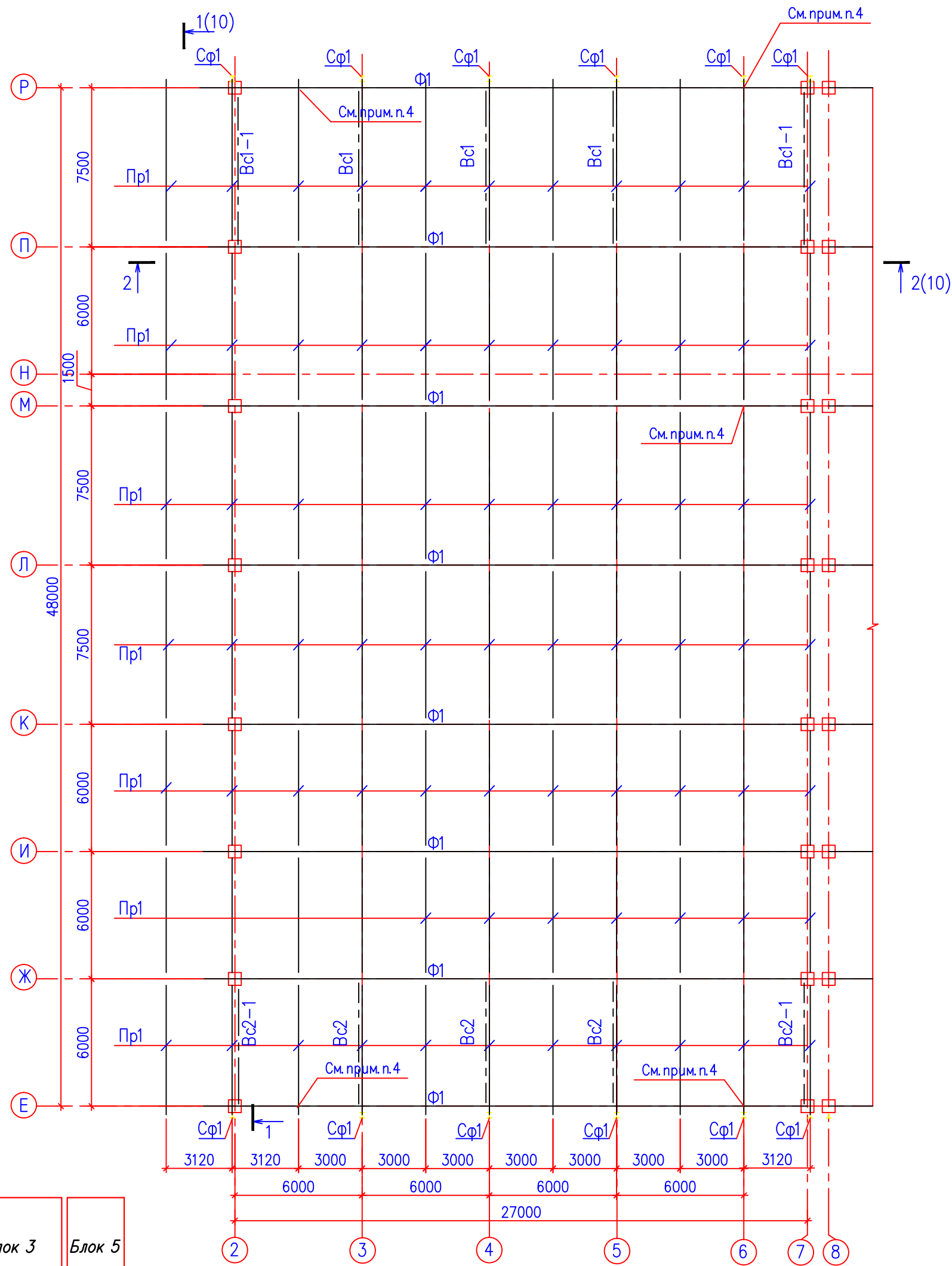


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ФЕРМ Ф1 И ПРОГОНОВ В ОСЯХ 2–7



1. Данный лист см. совместно с л.4.
2. Сварку производить конструкции из стали марки С245 и С255 электродами Э-46А , а конструкции из стали С345 электродами Э-50А по ГОСТ 9467–75* с катетом $h_{\text{св}} \geq 6 \text{ мм}$, кроме оговоренных
3. Все монтажные сварочные работы производить при положительной температуре или при отрицательных температурах не ниже минус 20° с предварительным подогревом кромок соединяемых элементов.
4. Для обеспечения свободы горизонтального перемещения верхних узлов стропильных ферм соединение с фермами прогонов, расположенных на расстоянии 3м от осей рядов, запроектировано подвижным (уз.3 л.18), а отверстия под болты в опорных стойках приняты обальные.

						ХМСПБ–28–14–КР.8			
						Физкультурно–спортивный комплекс с универсальным игровым залом в г.Югорск			
Изм.	Колуч.	Лист	Нгрок	Погнись	Дата	Конструкции металлические	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Хандрыга				03.14		П	5	
Проверил	Шаламов				03.14	Схема расположения ферм Ф1 и прогонов в осях 2–7. Верикальные связи по фермам Bc1, Bc2, Bc1–1, Bc2–1	ООО "ХМСПБ"		
ГИП	Шаламов				03.14				