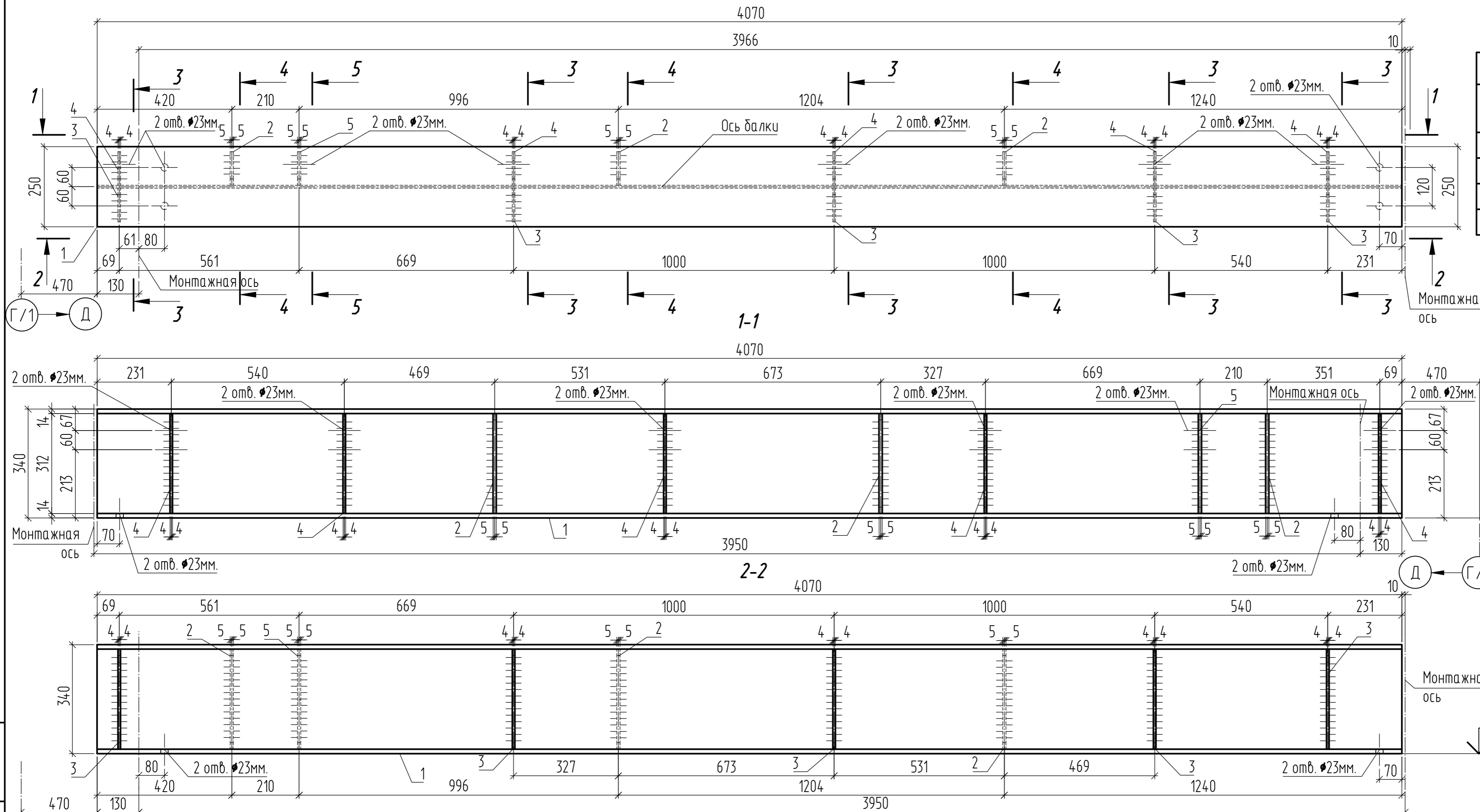
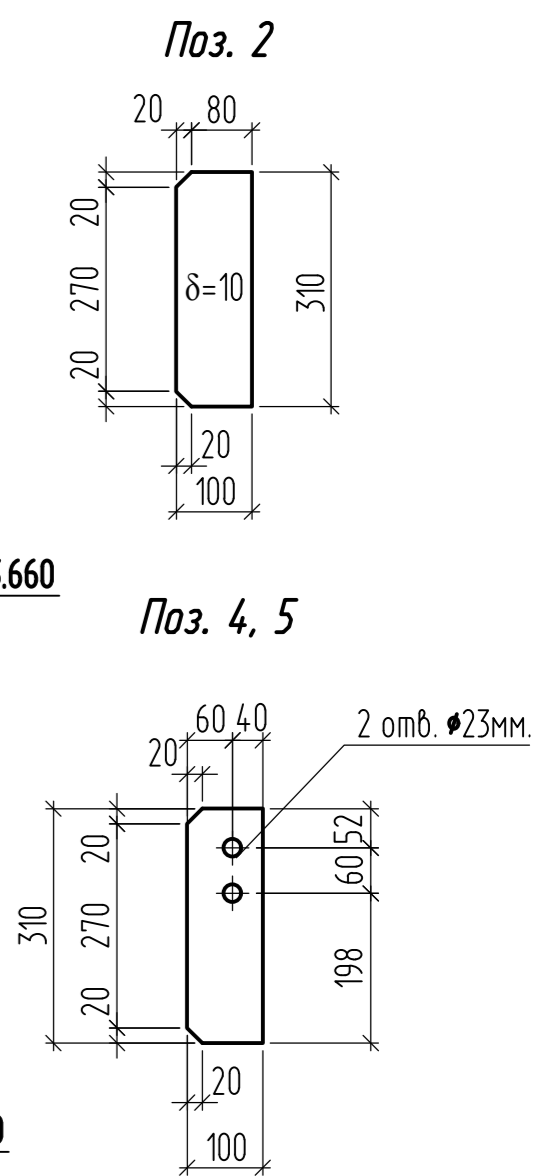


Балка БМ2-12

Марка	Поз.	Кол., шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг.			Марка или наименова- ние стали	Примечание
		м	н			шт.	общ.	элемент		
БМ2-12	1	1	-	И 35Ш2	4070	324.4	324	357	C255	4 отв. Ø23
	2	3	-	- 10x100	310	2.4	7		C255	
	3	5	-	- 8x100	310	1.9	10		C245	
	4	5	-	- 8x100	310	1.9	10		C245	2 отв. Ø23
	5	1	-	- 10x100	310	2.4	2		C255	2 отв. Ø23
на сварку 1%							4			



Отпр. марка	Кол. шт.	Масса, кг.	
		шт.	общ.
БМ2-12	1	357	357



1. Монтажную схему смотри на листе 2.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 5264-80. Высоту швов выполнять по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
3. Все металлические конструкции покрасить слоем грунтовки ГФ-021 по ГОСТ 25129-82.

Изм.				Лист № док.				Подпись				Дата			
ИЗМ.				Лист № док.				Подпись				Дата			
ГАП				Высоцкий				Производственный корпус.				Стадия			
Гл. констр.				Потапова				Площадка в осях Ж/1-Г/1, 8-11.				Лист			
Разработал				Кузнецова				Балки металлические БМ2-12.				Листов			
Н.контр.				Щеголева											

Изм. № подл. / Попр. и дата / Взам. инв. №