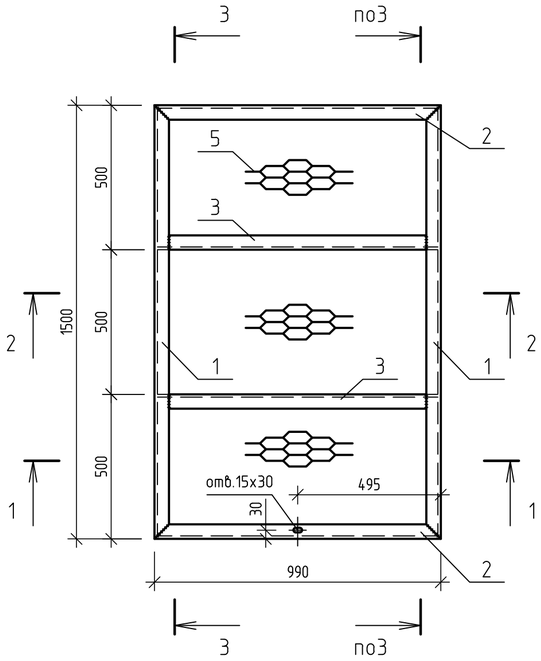
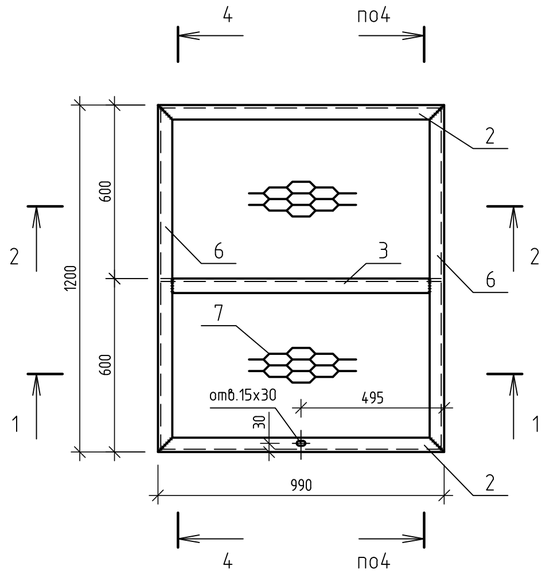
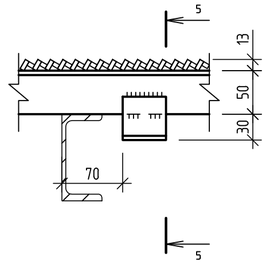
Съемный щит Щ1



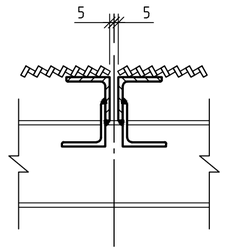
Съемный щит Щ2



Узел опирания на балку



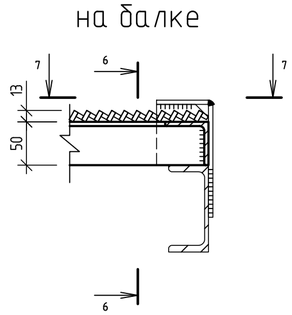
5-5



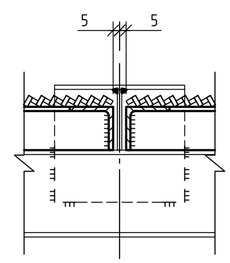
Спецификация к схеме расположения элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Щит Щ1		50,11	Всего 915 шт.
1		L50х5 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 19903-2015 L=1500	2	5,66	
2		L50х5 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 19903-2015 L=990	2	3,73	
3		L50х5 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 19903-2015 L=980	2	3,70	
4		L50х5 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 19903-2015 L=50	2	0,19	
5		ПВ406х1000 ГОСТ 8706-78* / Ст3сп2 ГОСТ 380-2015 L=1500	1	23,55	
		Щит Щ2		39,44	Всего 78 шт.
6		L50х5 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 19903-2015 L=1200	2	4,53	
2		L50х5 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 19903-2015 L=990	2	3,73	
3		L50х5 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 19903-2015 L=980	1	3,70	
4		L50х5 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 19903-2015 L=50	2	0,19	
7		ПВ406х1000 ГОСТ 8706-78* / Ст3сп2 ГОСТ 380-2015 L=1200	1	18,84	

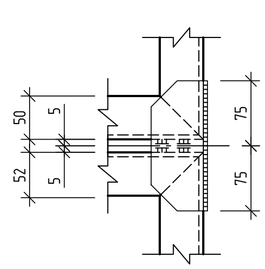
Узел фиксирования на балке



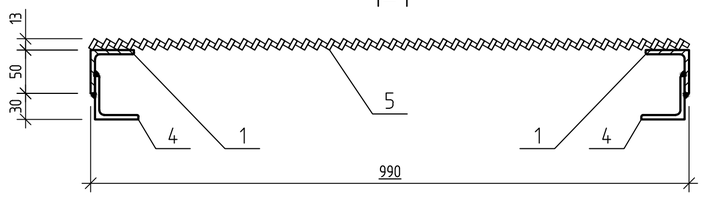
6-6



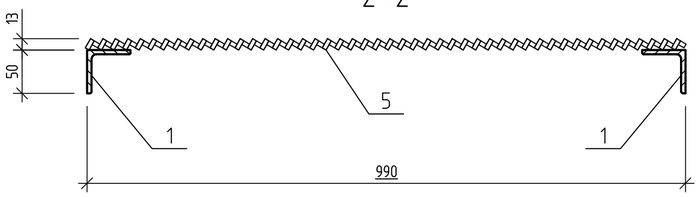
7-7



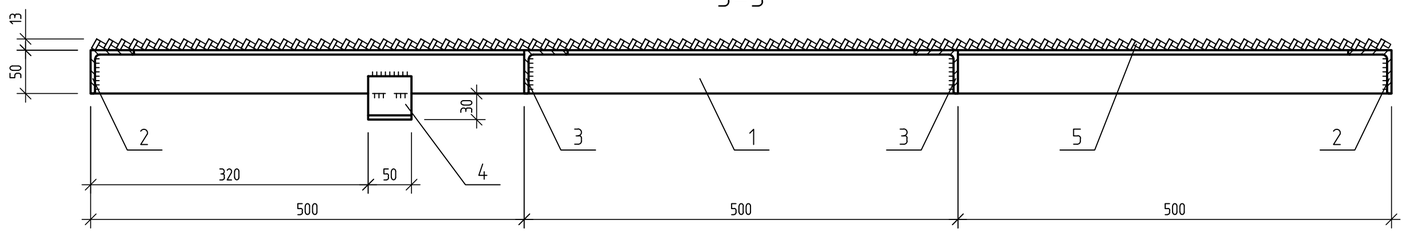
1-1



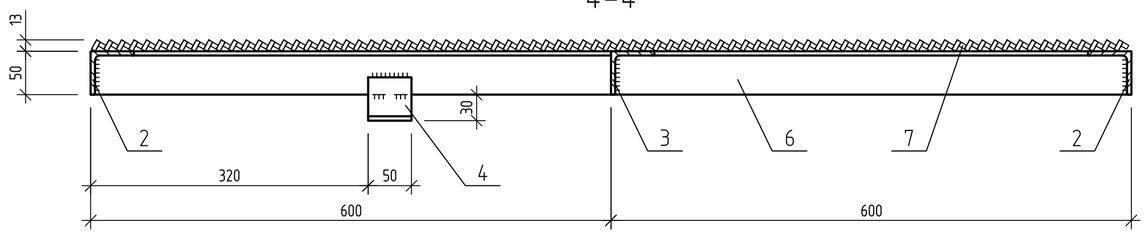
2-2



3-3



4-4



1. Сварку производить в соответствии с ГОСТ 5264-80* электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75*. Катет угловых сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
2. Настил поз.5 и 7 стыковать .на поперечных элементах поз.3.
3. Настил поз.5 и 7 крепить по периметру примыкания прерывистым сварным швом 5х50/150.

.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	АС		
Разраб.							Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	6	
Нач. гр.									
Н. контр.						Съемный щит Щ1 и Щ2			
ГИП									

Согласовано

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

Формат А2