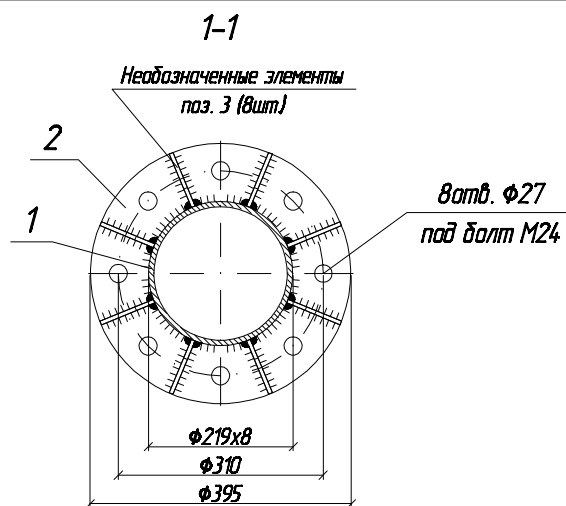
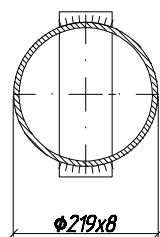
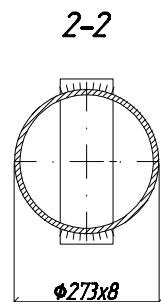
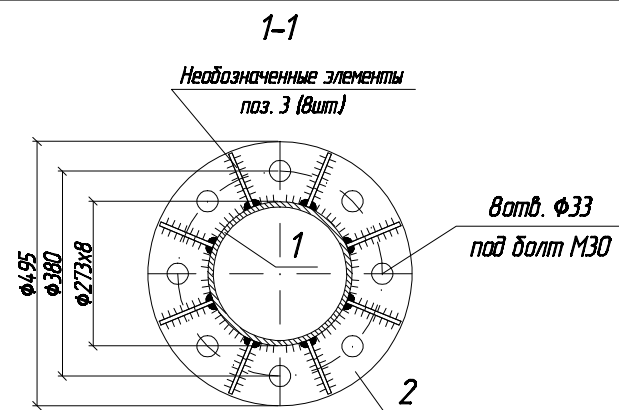
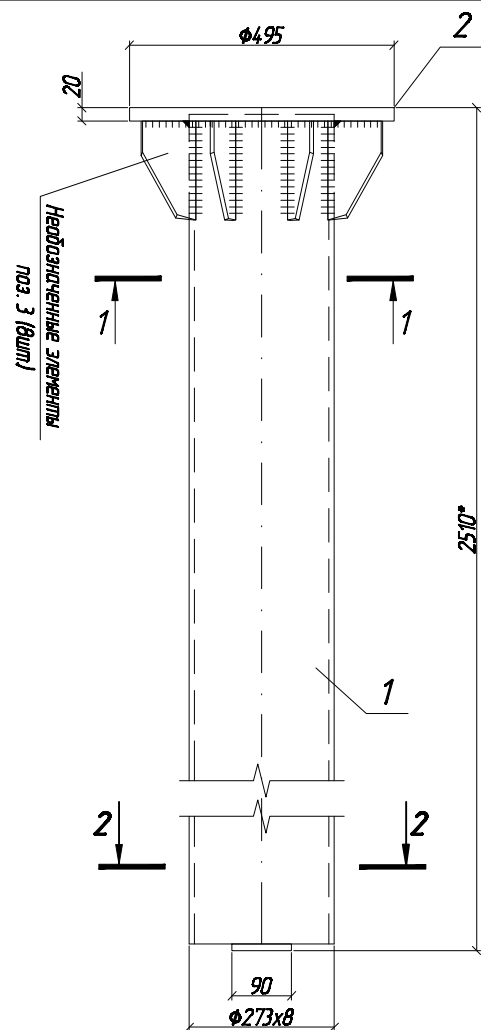


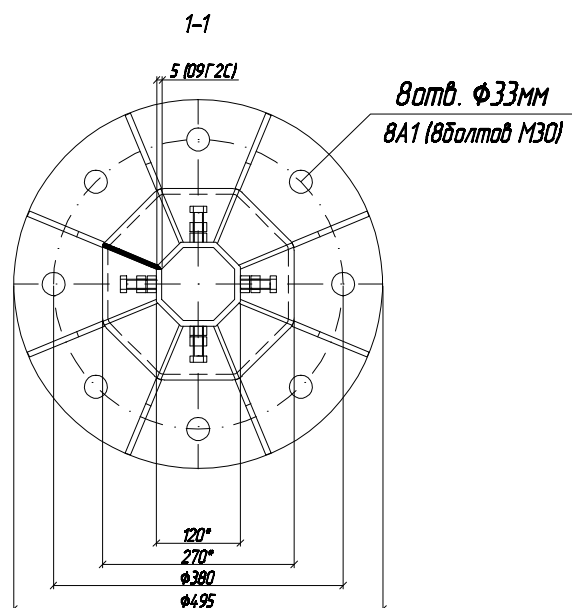
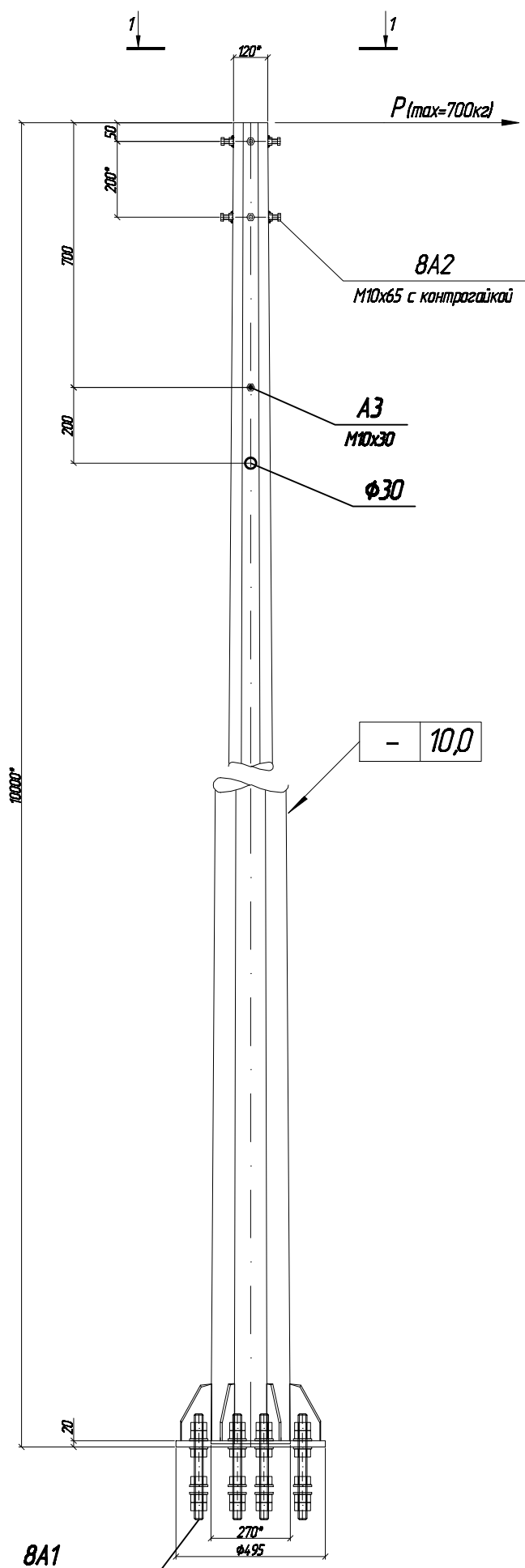
2-2



1. Материал конструкций сталь по ГОСТ 27772-88;
2. Острые кромки притупить, сварные швы и заусенцы зачистить;
3. Все необозначенные отверстия $\phi 26+10$ мм, кроме оговоренных;
4. Расстояние между центрами отверстий размечать с точностью $\pm 0,5$ мм, от края детали до центра отверстия ± 1 мм;
5. Неуказанные предельные отклонения ± 1 мм;
6. Все элементы конструкций сварить между собой в местах прилегания по ГОСТ 5264-80 или по ГОСТ 14771-76;
7. Катет сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных;
8. Металлоконструкции окрасить битумной мастикой или лак БТ 577 в два слоя.

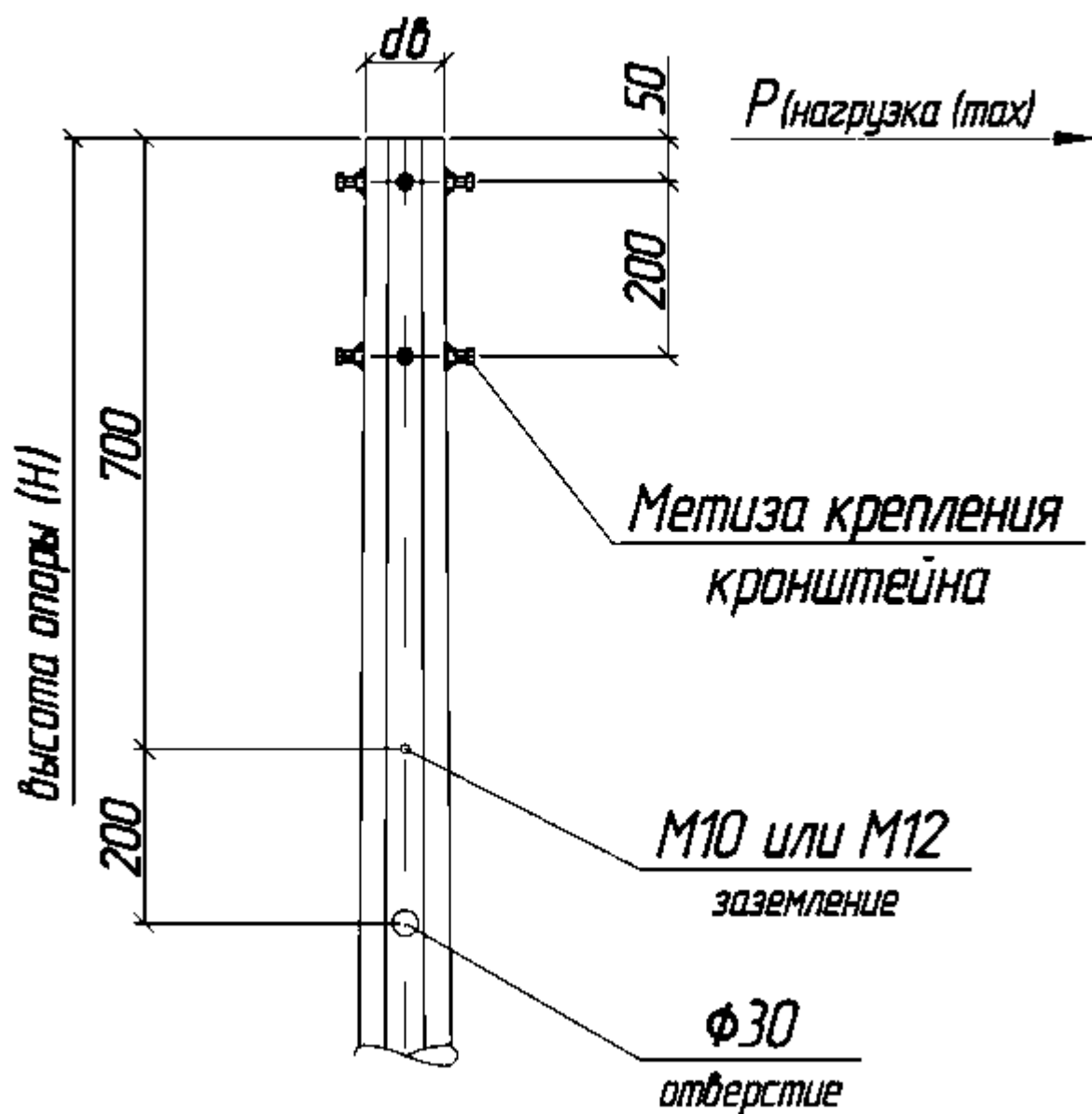


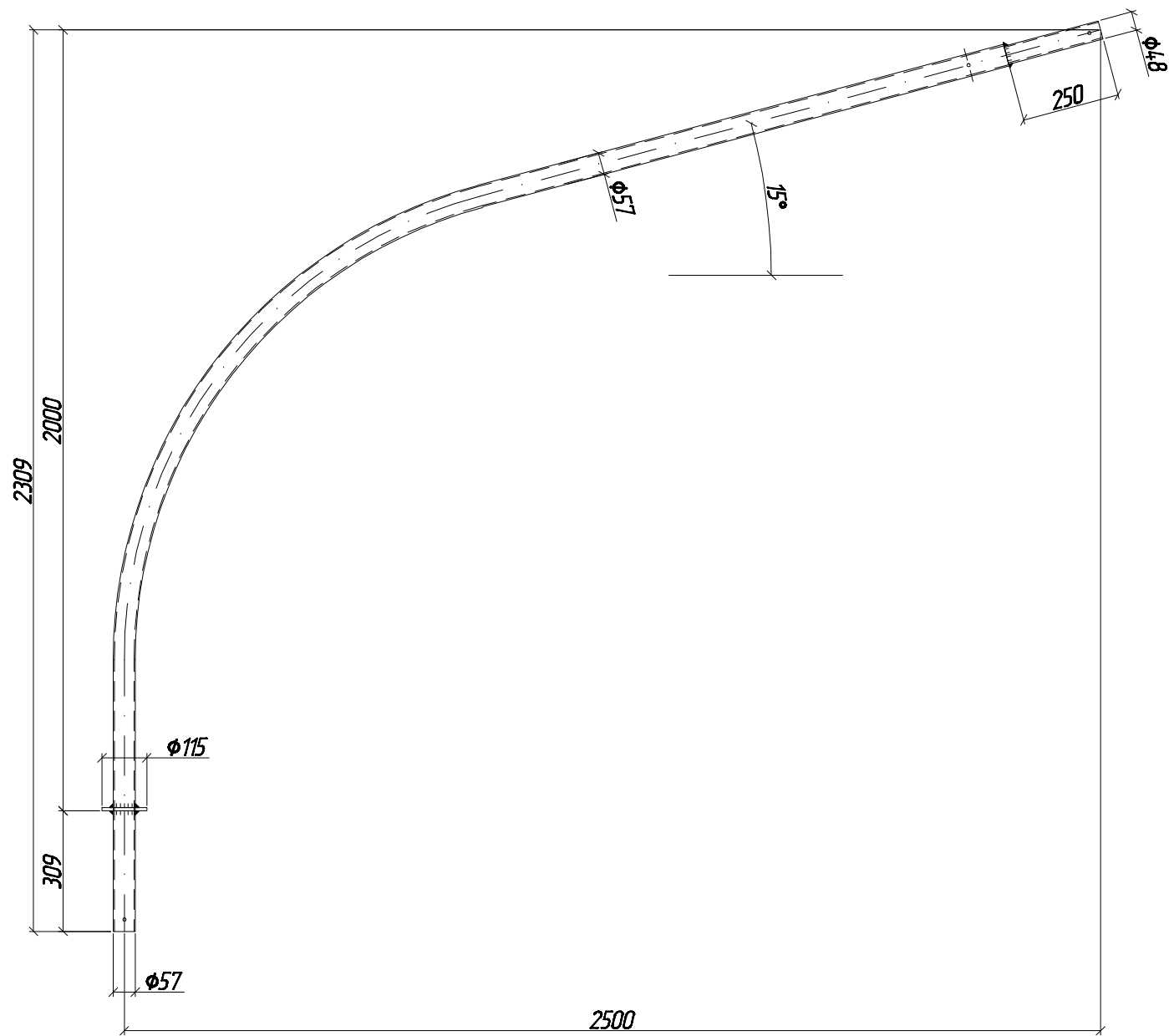
1. Материал конструкций сталь по ГОСТ 27772-88;
2. Острые кромки притупить, сварные швы и заусенцы зачистить;
3. Все необозначенные отверстия $\Phi 32 \pm 10$ мм, кроме оговоренных;
4. Расстояние между центрами отверстий размечать с точностью $\pm 0,5$ мм, от края детали до центра отверстия ± 1 мм;
5. Неуказанные предельные отклонения ± 1 мм;
6. Все элементы конструкции сварить между собой в местах прилегания по ГОСТ 5264-80 или по ГОСТ 14771-76;
7. Катет сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных;
8. Металлоконструкции окрасить битумной мастикой или лак БТ 577 в два слоя.



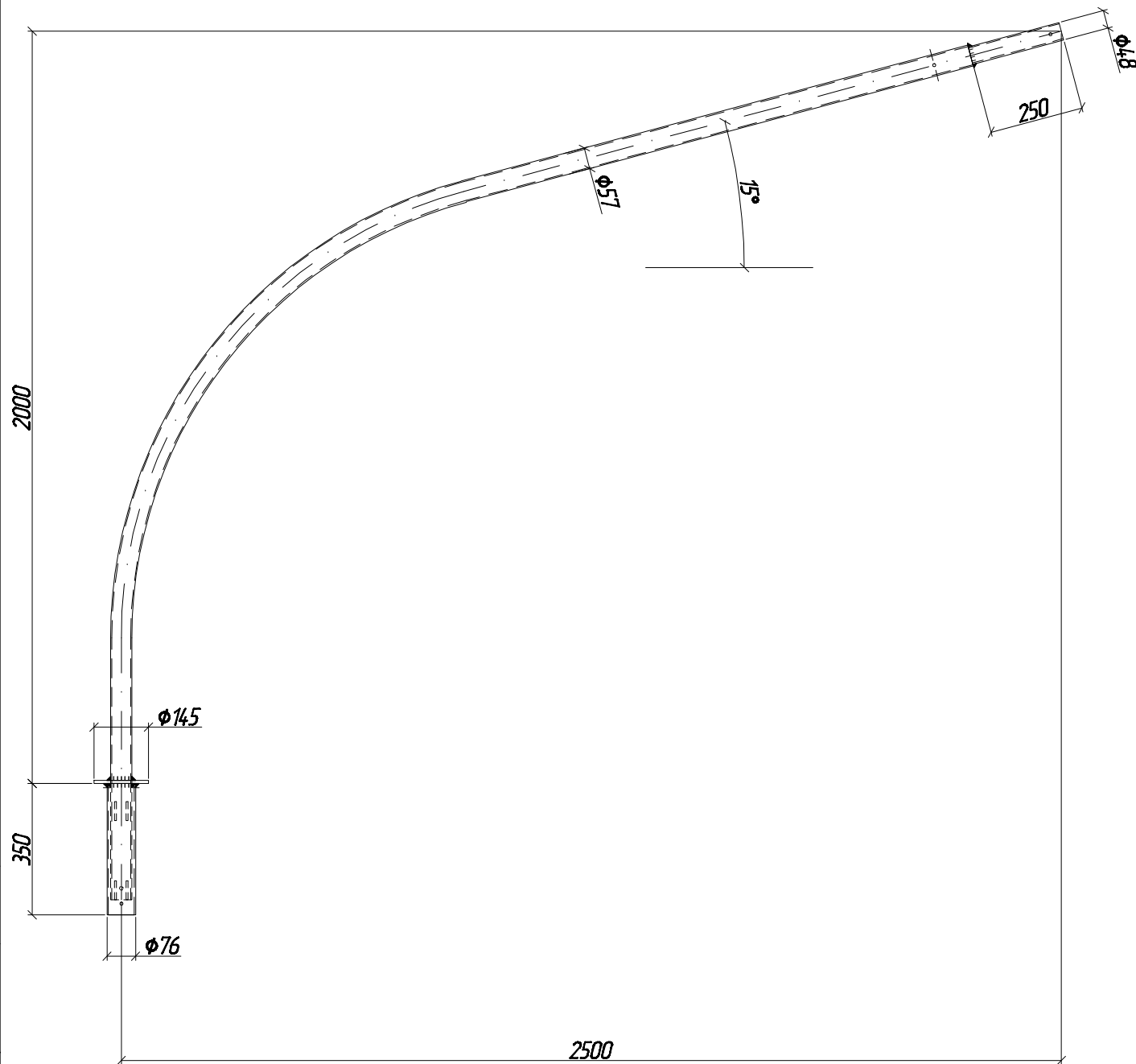
1. Материал конструкций сталь по ГОСТ 27772-88, марка стали 09Г2С;
2. Острые кромки притупить, сварные швы и заусенцы зачистить;
3. Элементы конструкции сварить между собой в местах прилегания по ГОСТ 5264-80 или ГОСТ 14771-76, кроме оговариваемых;
4. Катет сварочных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговариваемых;
5. Покрытие горячее цинкование по ГОСТ 9307-89 толщиной от 40мкм до 200мкм;
6. Маркировать по марке;
7. *Размер для справок.
8. Масса указана с покрытием горячее цинкование в комплекте с метизами.

верх силовых граненых опор





1. *Размеры для справок.
2. Материал конструкций сталь марки ВСт 3 (09Г2С) по ГОСТ 27772-88.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Сварку производить по всему контуру электродами Э-46А по ГОСТ 9467-75.
5. Изготовление металлоконструкций и контроль качества сварных швов производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-89 и Свода правил СП 53-101-88.
6. Металлоконструкции окрасить согласно заказу.
7. Острые края притупить, сварные швы и заусенцы зачистить;
8. Неуказанные предельные отклонения $\pm 1\text{ мм}$; $H/14$; $h/14$; $L/14/2$.



1. *Размеры для справок.
2. Материал конструкций сталь марки ВСт 3 (09Г2С) по ГОСТ 27772-88.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Сварку производить по всему контуру электродами Э-46А по ГОСТ 9467-75.
5. Изготовление металлоконструкций и контроль качества сварных швов производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-89 и Свода правил СП 53-101-88.
6. Металлоконструкции окрасить согласно заказу.
7. Острые кромки притупить, сварные швы и заусенцы зачистить;
8. Неуказанные предельные отклонения $\pm 1\text{мм}$; Н14; h14; IT14/2.