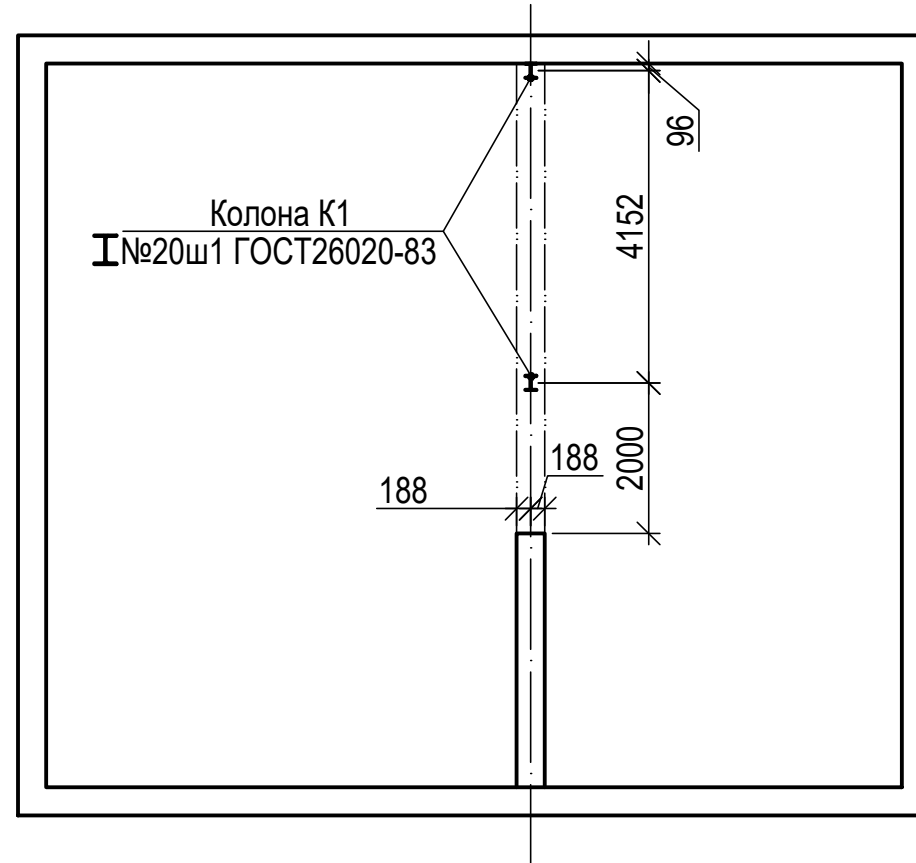
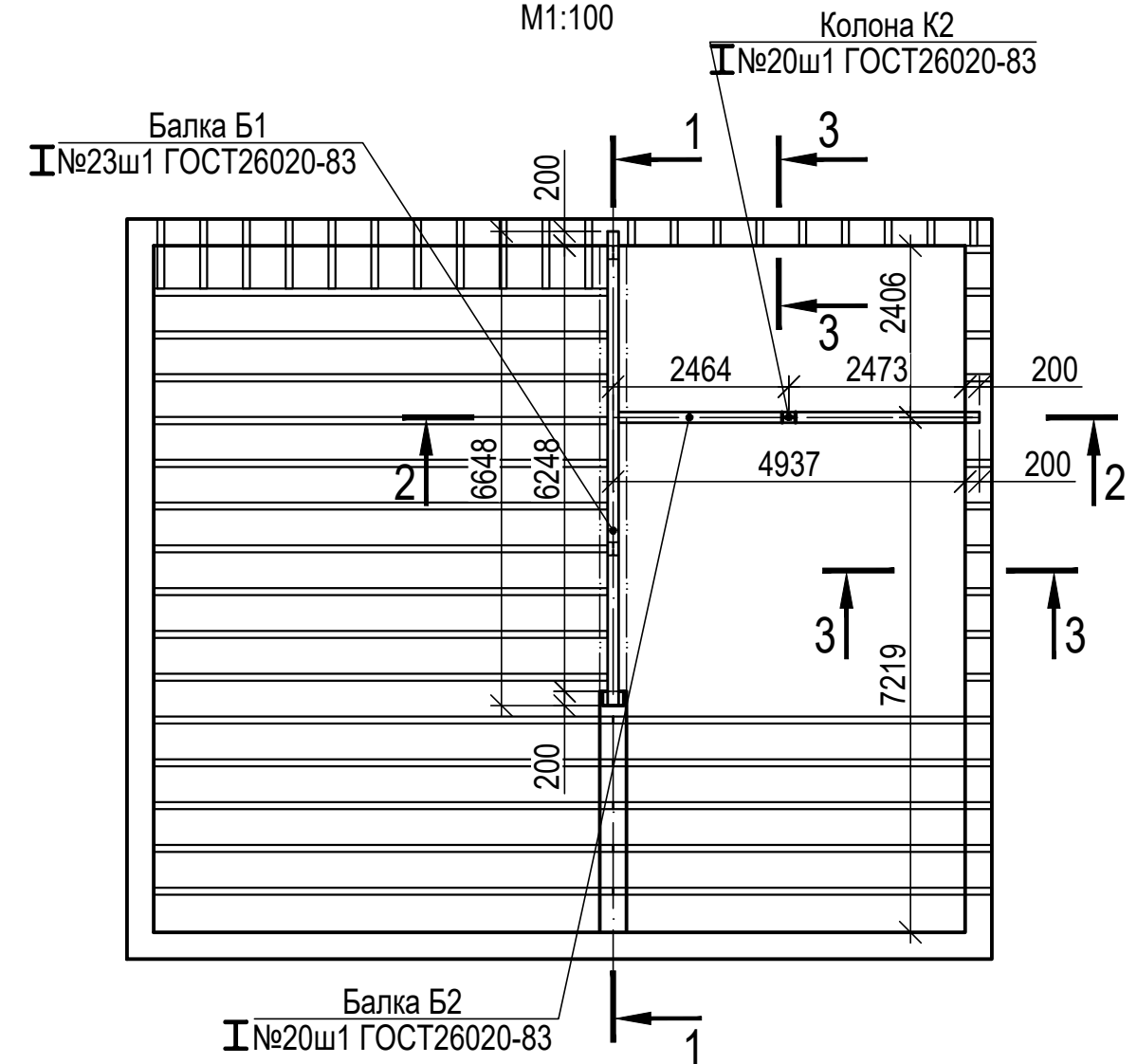


M1:100



M1:100



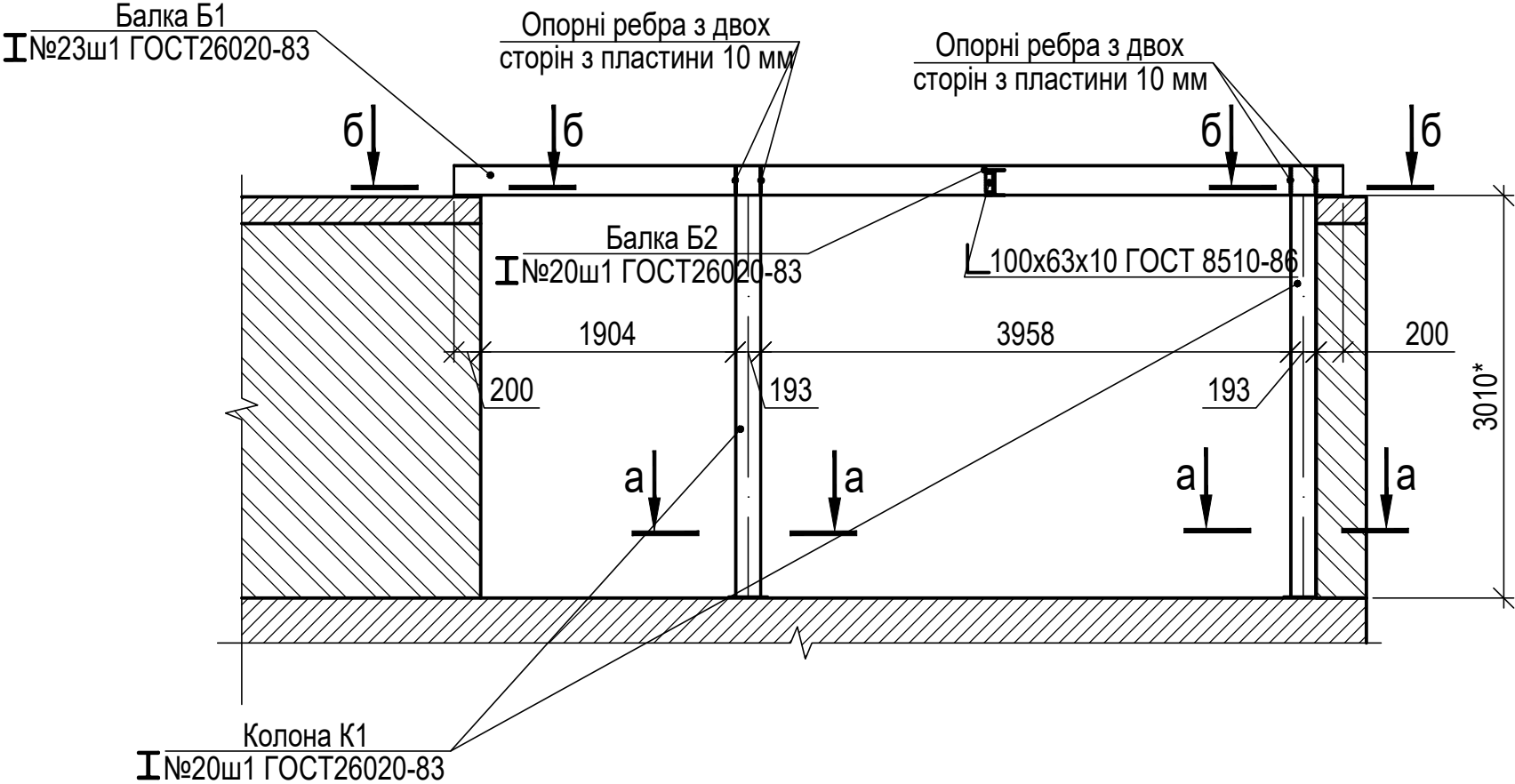
Поз.	Позначення	Найменування	Кільк	Маса од.,кг	Примітка
		<u>Деталі</u>			
1	ГОСТ 26020-83	І №20ш1, Лзаг.=12,635 м.п.	-	387,0	
2	ГОСТ 26020-83	І №23ш1, Лзаг.=6,650 м.п.	-	240,8	
3	ГОСТ 8510-86	Л 100х63х10, Лзаг.=2,4 м.п.	-	29,14	
		лист 10х250х300	6	5,9	
		Всього		692,4	

Розміри з "*" уточнити по місцю;
З'єднання металу виконувати електродуговим зварюванням;
Катет зварного шва прийняти рівним найменшій товщині деталі, що з'єднується;

						Підсилення покрівлі. Романков			
Розроб.	Ткач			11.21			Стадія	Лист	Листів
Перев.	Ткач			11.21			РП	1	

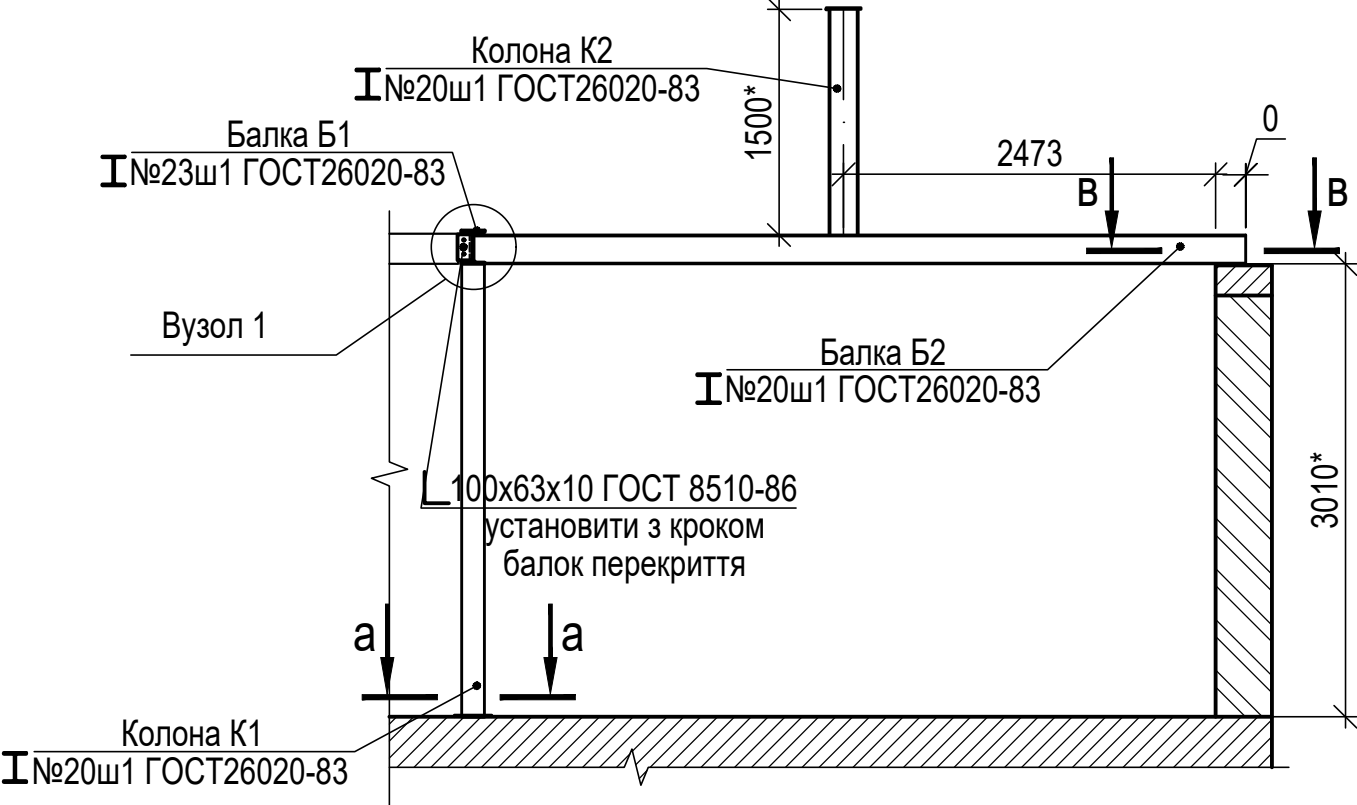
1-1 (Дерев'яні конструкції умовно не показані)

M1:50



2-2 (Дерев'яні конструкції умовно не показані)

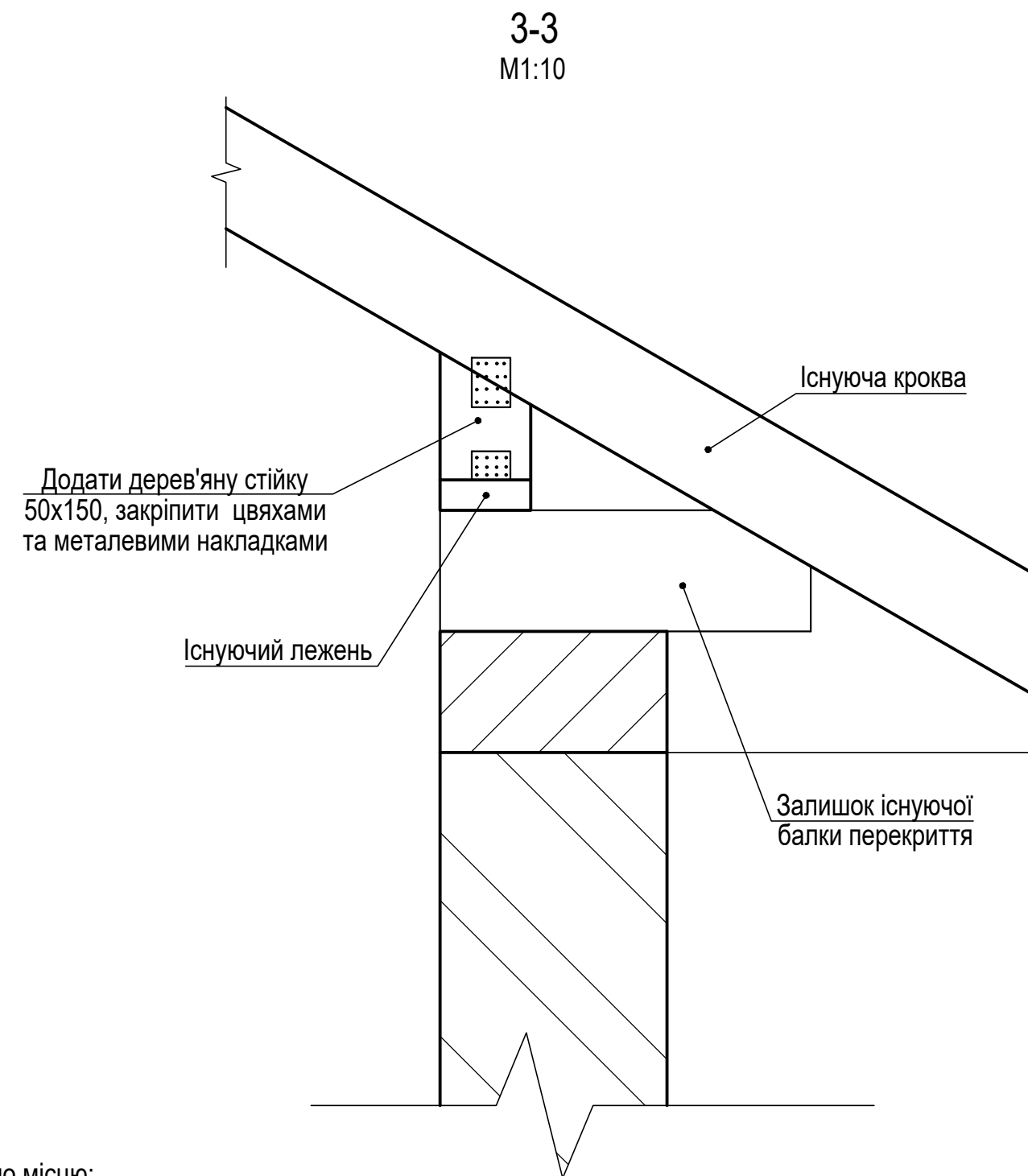
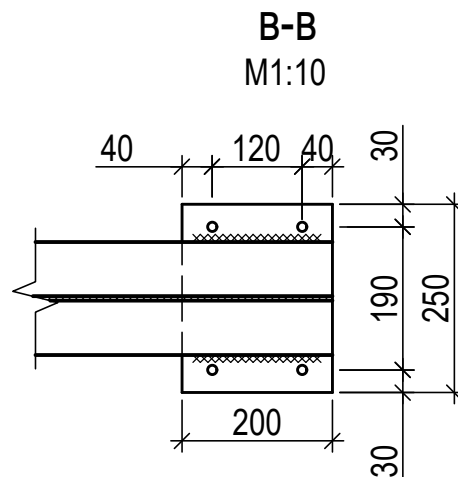
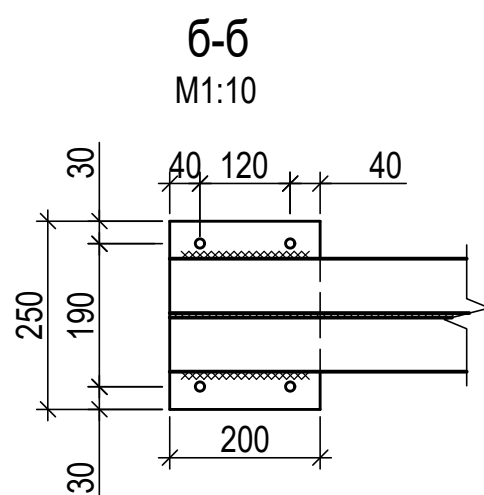
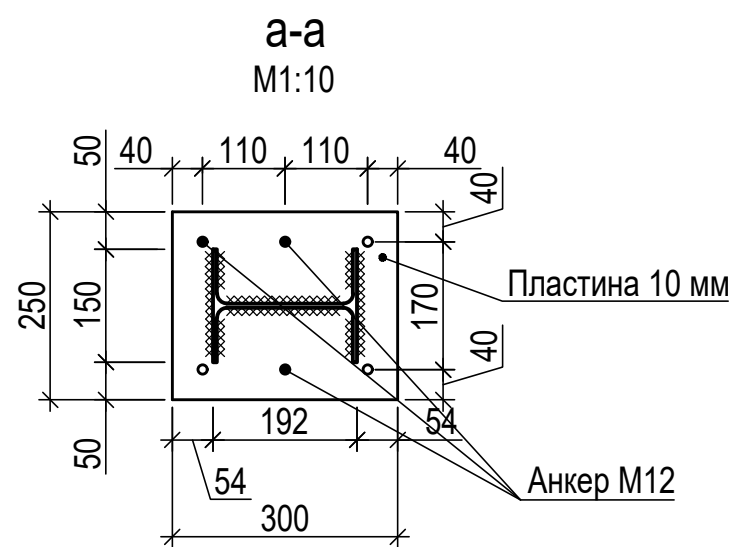
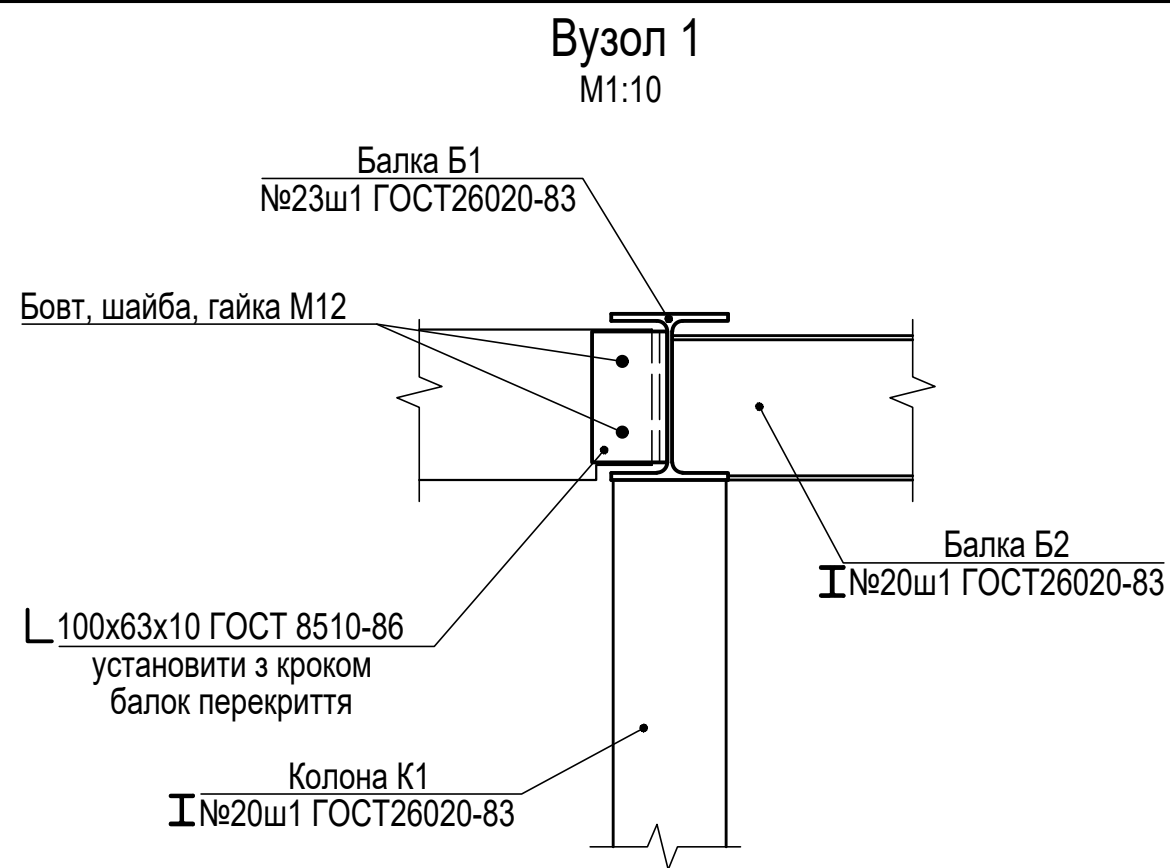
M1:50



Примітки

Розміри з "*" уточнити по місцю;
З'єднання металу виконувати електродуговим зварюванням;
Катет зварного шва прийняти рівним наймншій товщині деталі, що з'єднується;

						Підсилення покрівлі. Романков			
Розроб.	Ткач			11.21				Стадія	Лист
Перев.	Ткач			11.21				РП	2



Примітки

Розміри з "*" уточнити по місцю;

З'єднання металу виконувати електродуговим зварюванням;

Катет зварного шва прийняти рівним найменшій товщині деталі, що з'єднується;

						Підсилення покрівлі. Романков			
Розроб.	Ткач			11.21				Стадія	Лист
Перев.	Ткач			11.21				РП	3