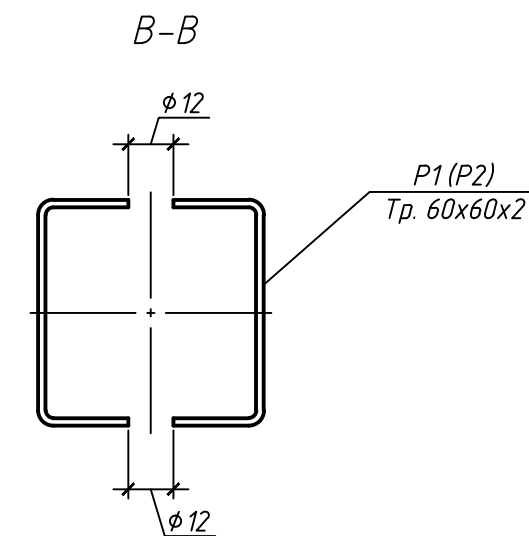
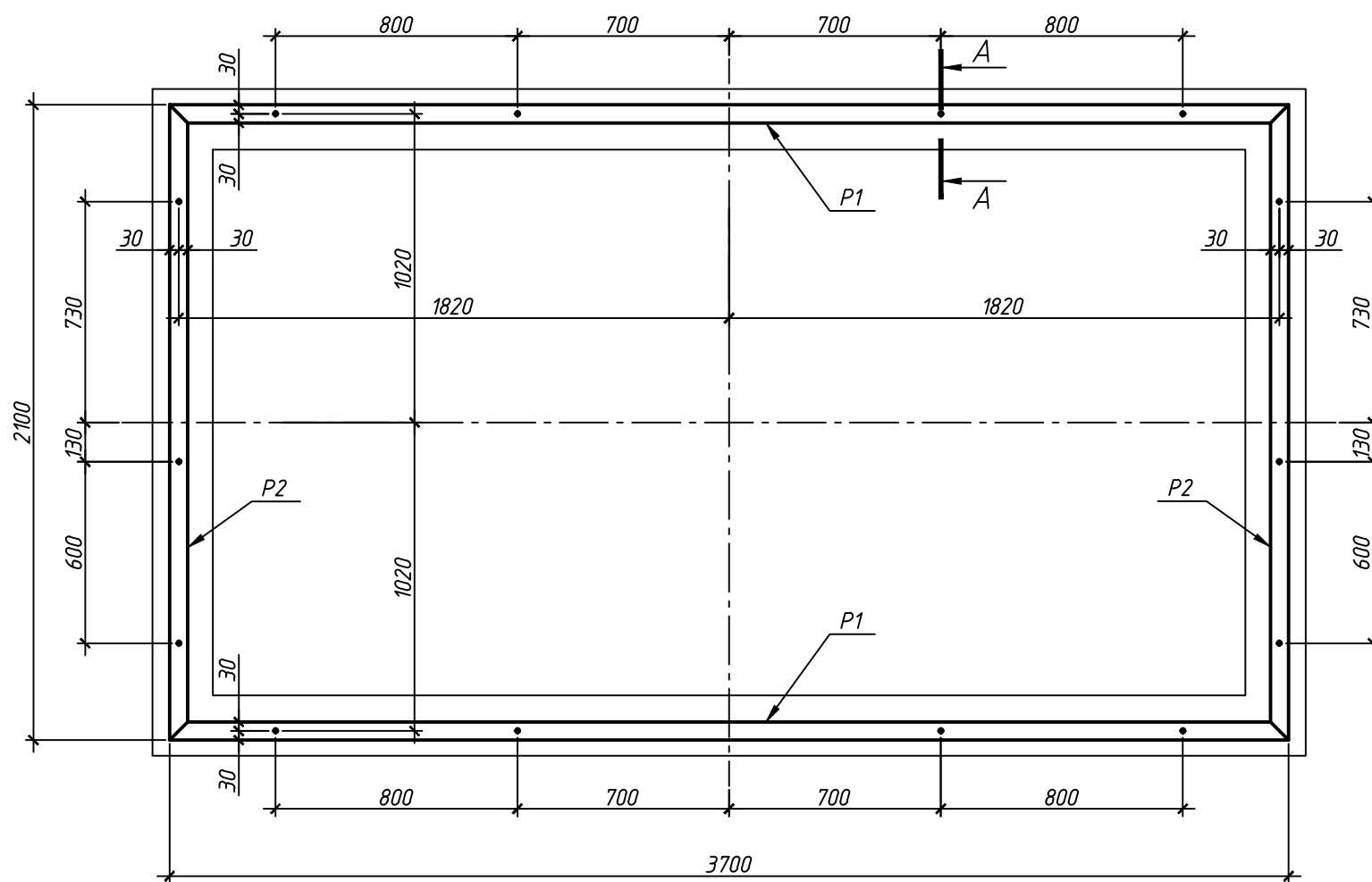
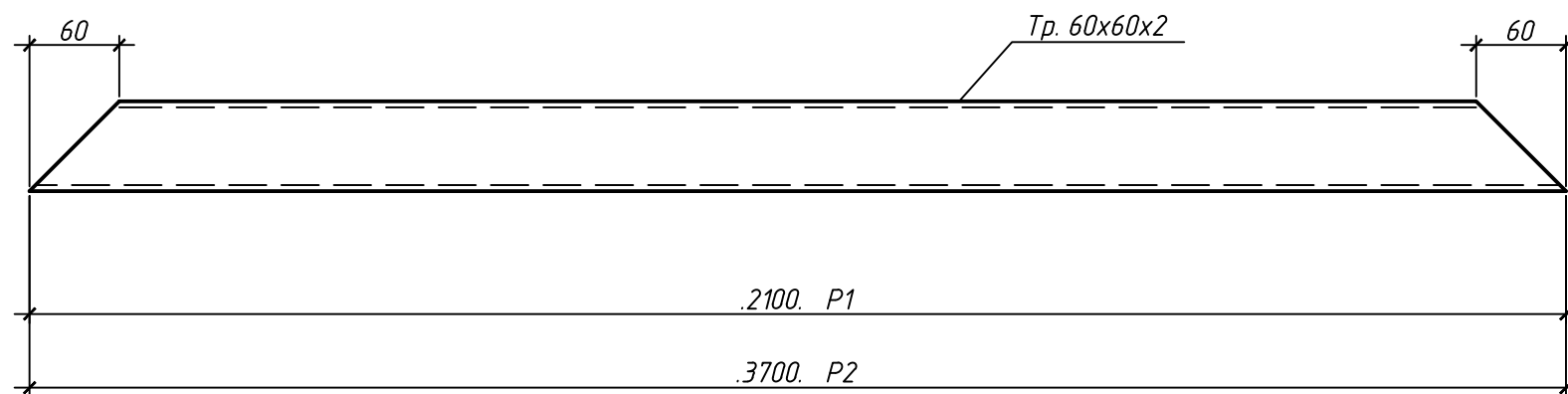


Местоположение отверстий (φ12) для установки хим. анкеров



P1 (2 шт.), P2 (2 шт.)



1. Фасонный и листовой прокат – шлифованный по AISI 304.
2. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой сварочной проволокой 308LSi (либо Sv-04X19H9 по ГОСТ 2246).
3. Все соединяемые элементы сваривать по границам контакта.
4. Стыковые сварные швы выполнять с предварительной разделкой кромок.
5. В местах примыкания элементов к сварным швам усиления сварных швов снять.

	Стадия	Лист	Листов
Металлокаркас покрытия		1	
Местоположение отверстий для установки хим. анкеров. Элементы опорной рамы P1, P2	Alumhouse.ru		