



1. Общие указания см. лист КМ1.
2. Техническую спецификацию см. лист КМ2.
3. Все узловые элементы – статья С245, кроме оговоренной.
4. Капеллы сварных швов принять равными 1,2t, где t – наименьшая толщина соединяемых элементов, кроме оговоренных.
5. Сварку выполнять электродами Э46 по ГОСТ 9467 – 75.
6. Все болты М16, кроме оговоренных.
7. Гайки постоянных болтов должны быть закреплены от самоотвинчивания стандартной контргайкой.

[illegible]