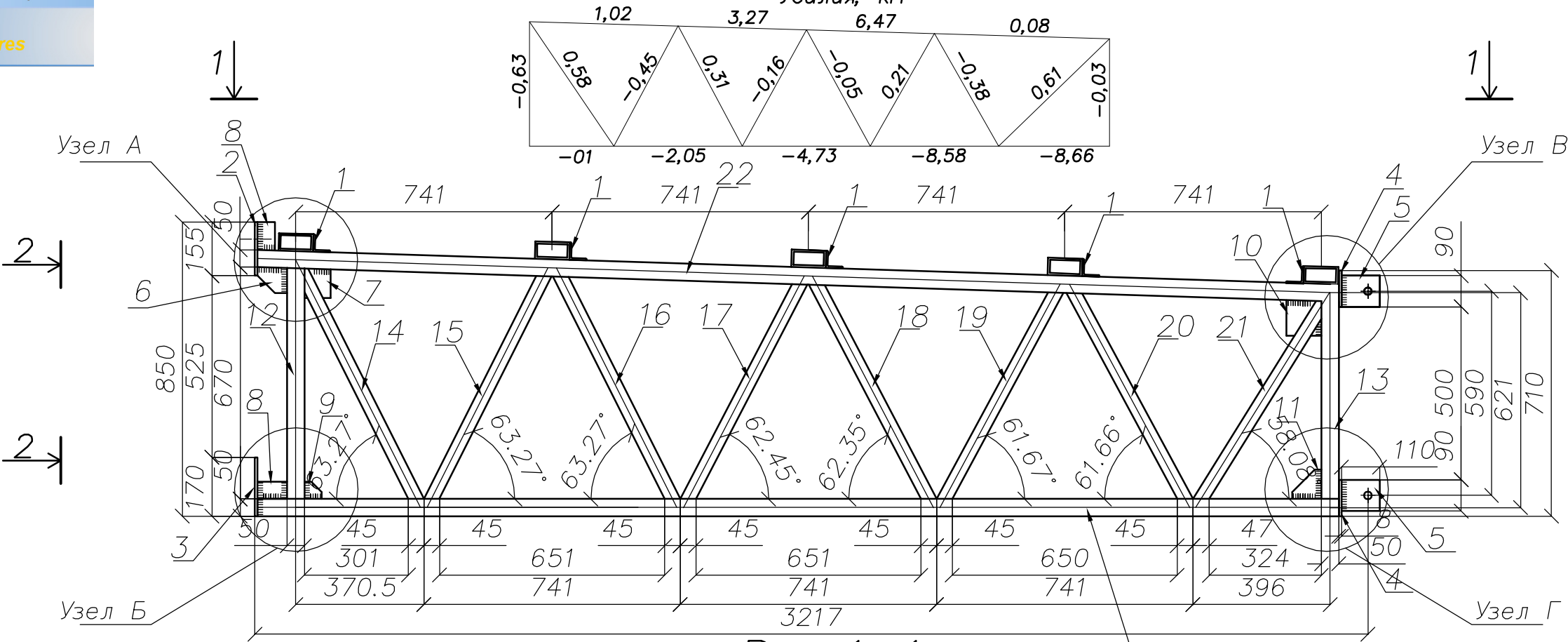


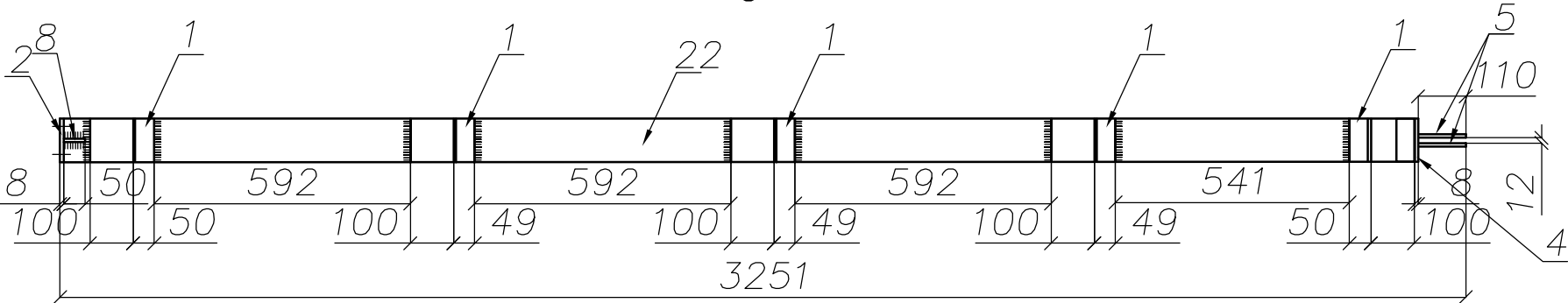
Ферма внутренняя ФВ1.1

Геометрическая схема фермы внутренней ФВ1.1

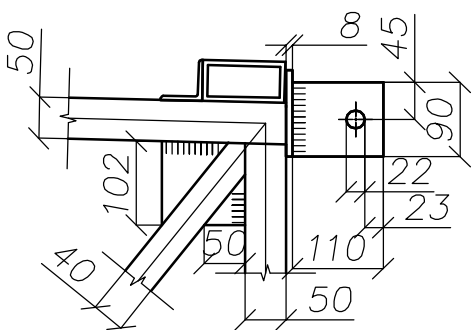
Усилия, кН



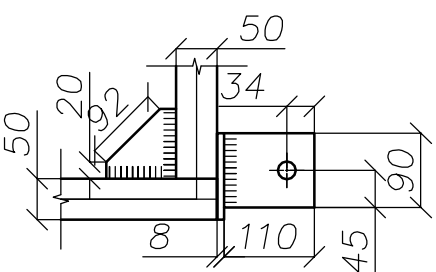
Вид 1-1



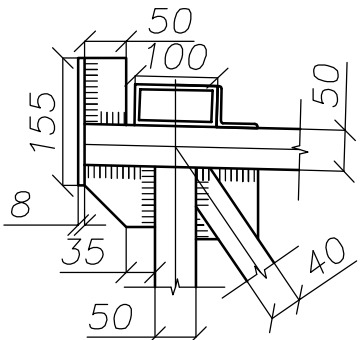
Узел В



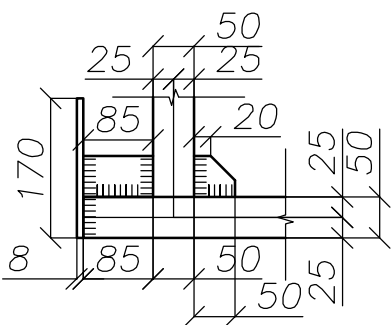
Узел Г



Узел А



Узел Б



Примечание:
1. Сварку выполнить по периметру прилегания деталей ГОСТ 1.
2. Катеты швов соответствуют толщинам свариваемых деталей.
3. Сварочные швы на наружных поверхностях изделия зачистить.
Лист 35 читать совместно с листами 36, 37.

						Ст(2+2)Т15(90°)+Ст4 – S100 – КМ			
						Автозаправочная станция			
						АЗС модификации			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Ст(2+2)Т15(90°)+Ст4	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Куценко Г.С.					— S100”		35	
Утвердил	Соколов А.Б.					Ферма внутренняя ФВ1.1			