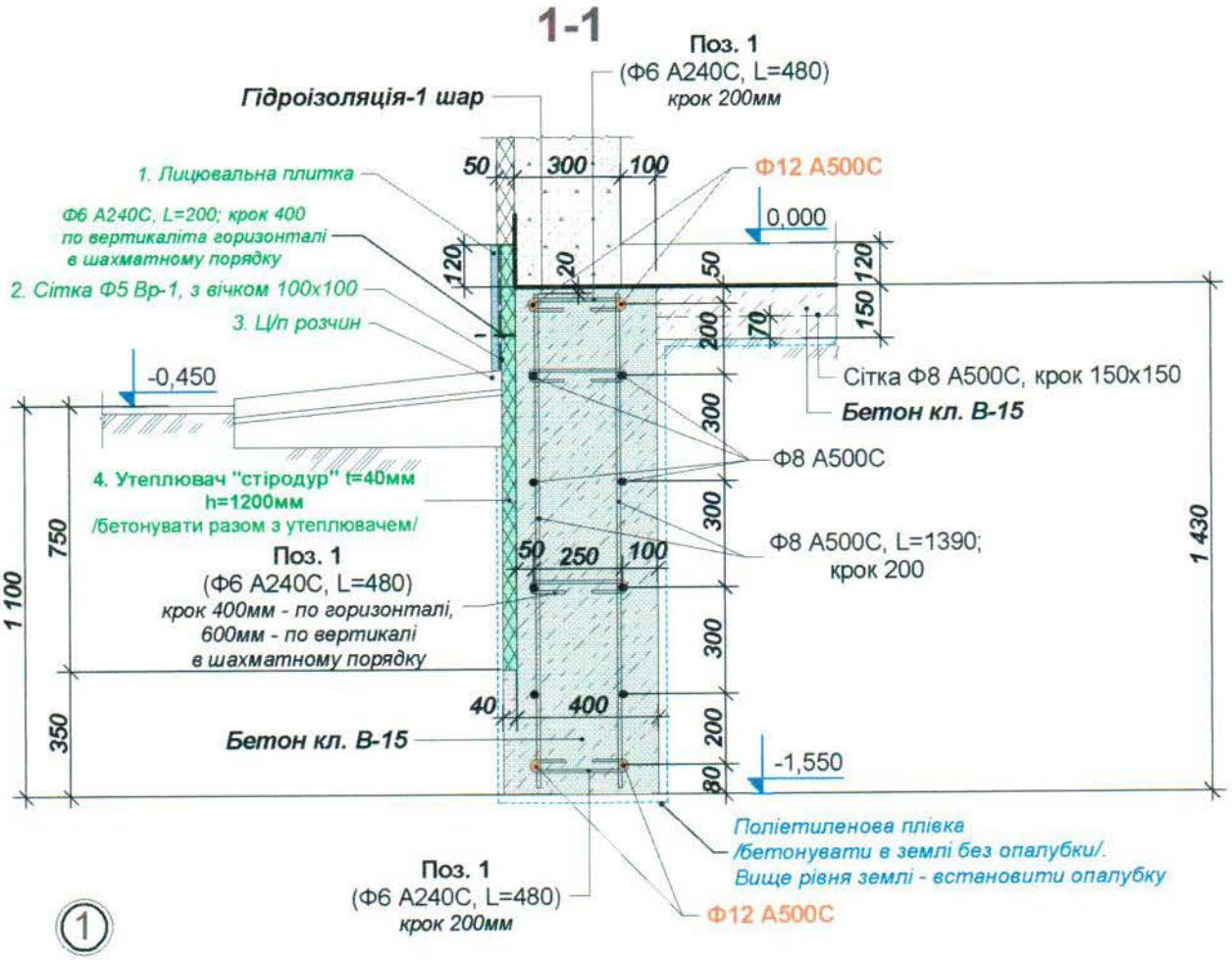
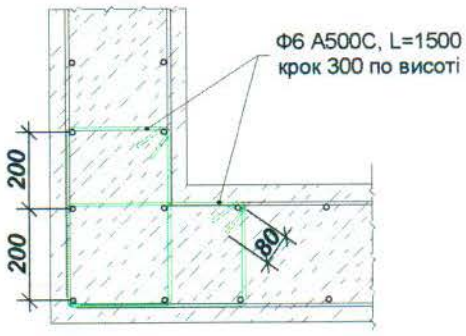


1

Типовий вузол
армування кутів



1. Специфікацію див. арк. 11.
2. Відомість витрат сталі див. арк. 11
3. Арматуру стикувати: Ф8 А500С - 400мм, Ф12 А500С - 600мм, врозбіжку
4. Відомість деталей див. арк. 9
5. При армуванні лапки хомутів гнути А240С - на 180⁰, А400С -на 90⁰

Зміни	Кільк.	Аркуш	№док.	Підпис	Дата
Перевірив		[redacted]			07.2015
Розробив					07.2015

Садовий будинок

Стадія	Аркуш	Аркушів
Р	7	22

Фундаменти. Переріз 1-1.
Вузол 2

Зам. інв. №

Підпис і дата

Інв. № ориг.