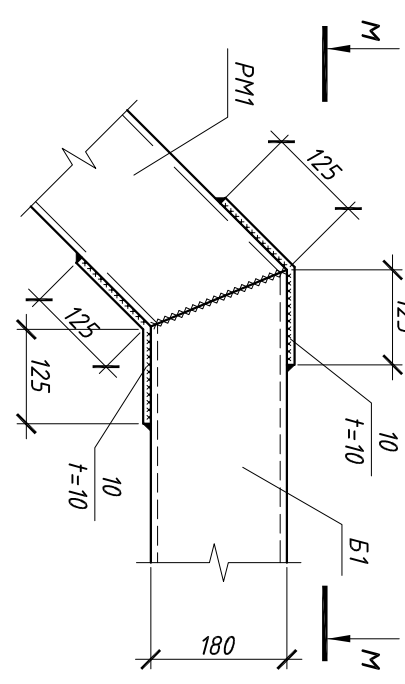
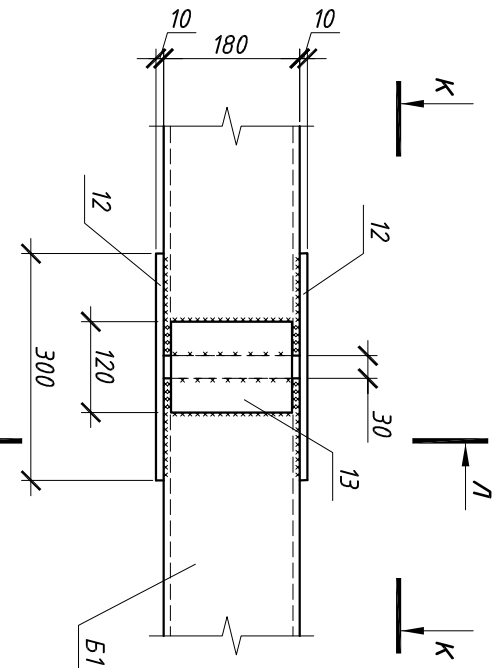


Вузол влаштування рівномірного стику
дажки Б1 по довжині

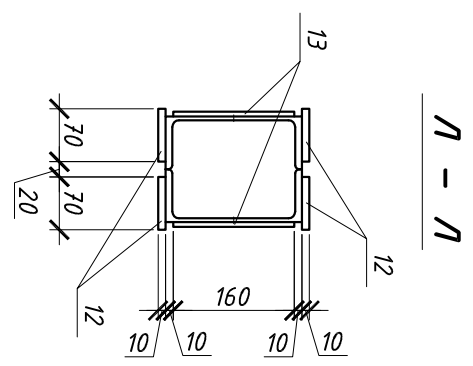
ЗД1



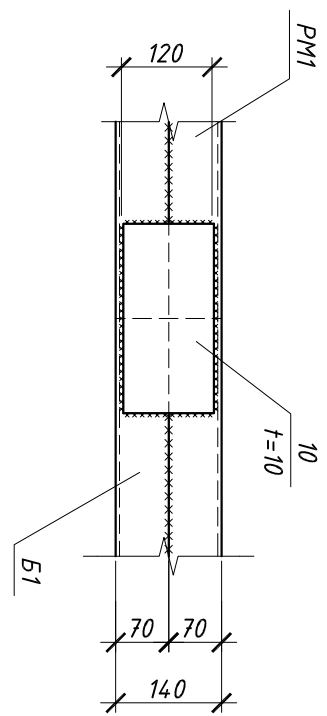
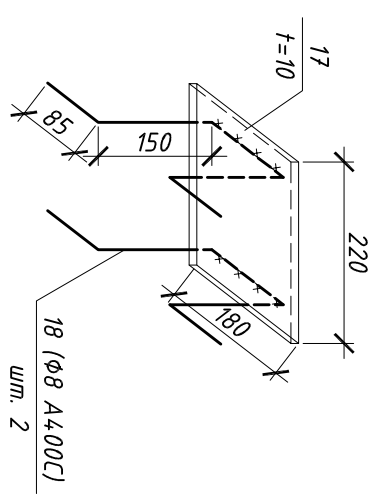
M - M



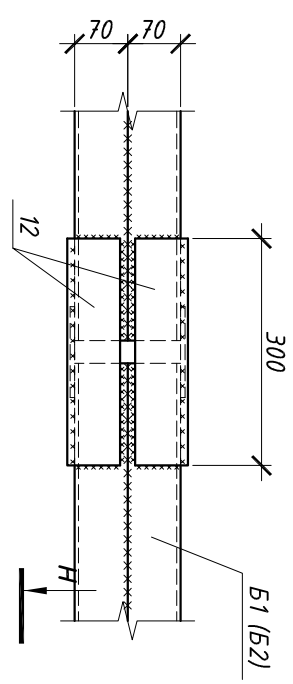
K - K



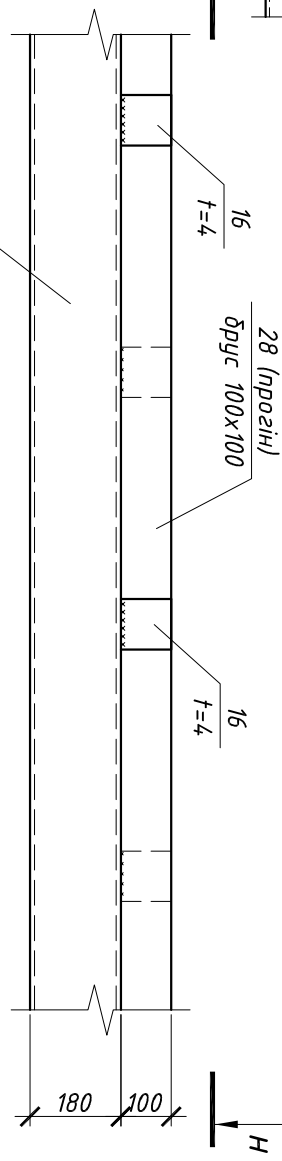
N - N



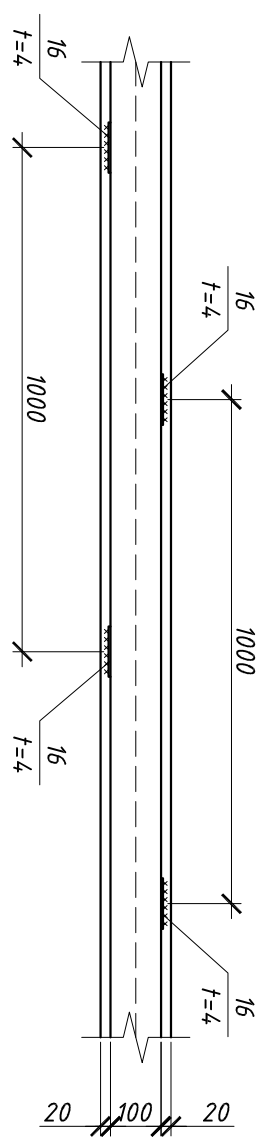
2
7



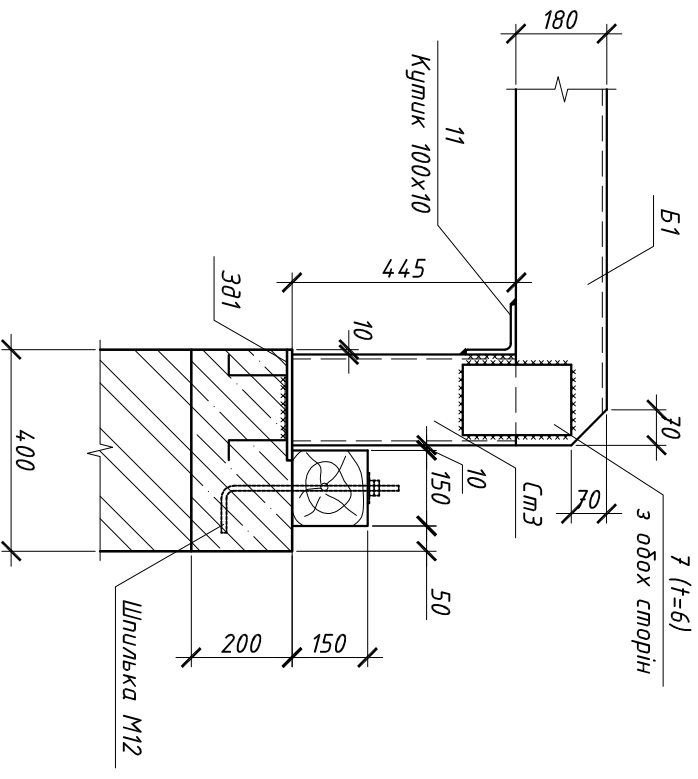
4
7



H - H



-КД-



- Зварювання виконувати по ГОСТ 14098-85 електродами типу Э42 ГОСТ 9467-75*.
- Катети швів прийняти $k_f=5$ мм.
- Пластили поз. 7 вузла 2 "вотолити" в дерев'яний коньковий брус на 5 мм з кожної сторони.
- Всі позички див. специфікацію до схеми розміщення елементів (лист 15)
