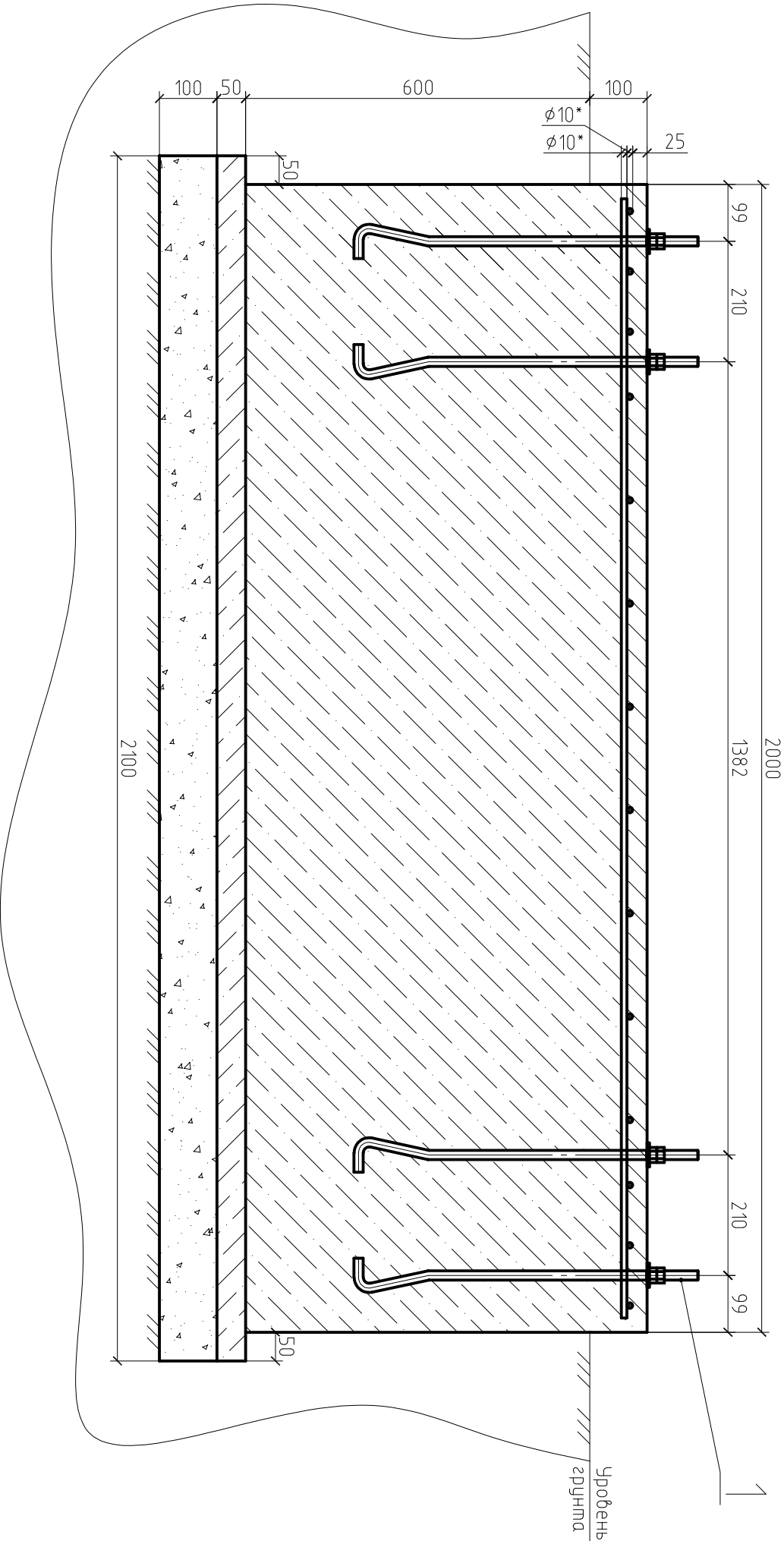
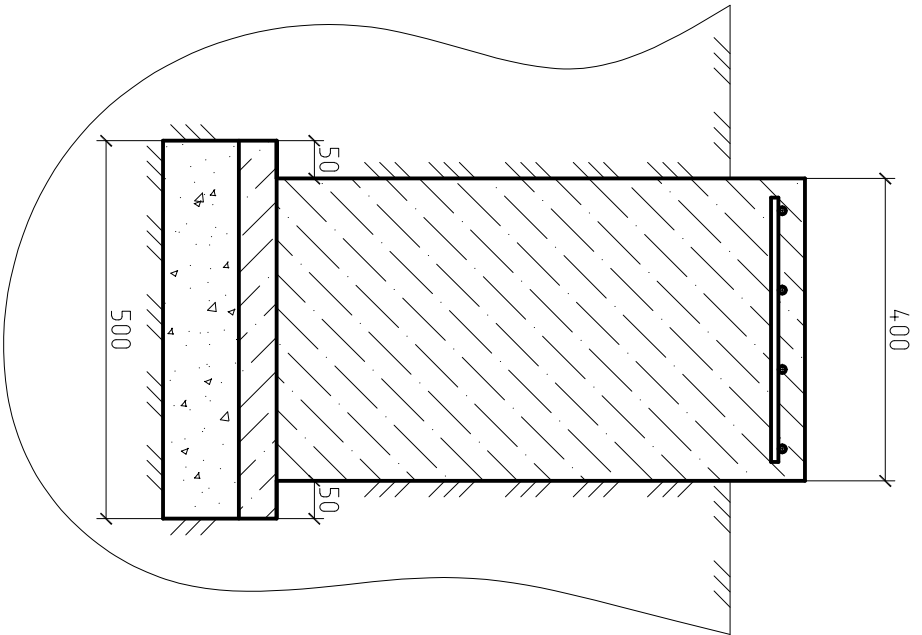


А-А



Б-Б



Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Примеч.
			Ед	Общ.	
1	Болт 12 М6х600 Всплнс ГОСТ24379-1-2012	4	1,13	4,52	
2	10-А-II ГОСТ5781-82 Сп5пс L=1950	4	1,2	4,80	
3	10-А-II ГОСТ5781-82 Сп5пс L=350	14	0,21	2,94	
4	Бетон М200	м ³	0,56		
5	Бетон М100	м ³	0,0525		
6	ПГС	м ³	0,105		
Наплавленный металл				0,11	

- Сварку производить по ГОСТ5264-80 по контуру привагания деталей швом с катетом равным наименьшей толщине свариваемых элементов. Электрод Э46 ГОСТ9467-75.
- Под фундамент выкопнуть подготовку из утрамбованного ПГС толщиной 100мм.
- Фундамент выполнить из бетона марки М200(В15), подготовку – из бетона марки М100(В7,5) толщиной 50мм.
- Поверхность фундамента соприкасающуюся с грунтом, покрыть горячим битумом за 2раза. Горизонтальную поверхность фундамента – выровнять по урбюню.
- Толщина защитного слоя бетона – 25мм.
- * Размеры для справок.
- По данному чертежу изготовить два фундамента –см.черт. 5070-10-АР(Б-Б).

Инб. № подл.	Подп. и дата	Взам. инб. №	Инб. № дубл.	Подп. и дата

Справ. №	Перб. примен.

5270-10-КЖ				
Фундамент			Лист	Масса
				Масштаб
				1:10
			Лист	Листов 1
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Детальев	Вороб	03.21	
Проб	Шипулин	Шипулин	03.21	
Т контр				
И контр	Шипулин	Шипулин	03.21	
Упрб	Вашенко	Вашенко	03.21	