



1. Общие данные см. п.1.
2. Все заводские соединения на сварке. Монтажные соединения (кроме фланцев) - на болтах класса точности "В" М20 кл. 5.8 по ГОСТ 7798-70* и монтажная сварка. Применение автоматизированной сварки не допускается. Гайки болты фиксировать контргайками.
3. Монтажные фланцевые стыки ригелей рам между собой и стыки ригелей со стойками выполняются на высокопрочных болтах М24-100 10.9ХЛ по Р52644-2006. Материал высокопрочных болтов - сталь 40Х "Советск". Гайки к высокопрочным болтам по ГОСТ Р52646-2006 из стали 40Х. Шайбы - по ГОСТ Р52646-2006 стали марки Вст62п2. Усилия натяжения высокопрочных болтов - 23тн. Технические требования на высокопрочные болты, гайки и шайбы - по ГОСТ 22336-77. Соединения на высокопрочных болтах выполнять в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:
 - *Рекомендации по расчету, проектированию, изготовлению и монтажу фланцевых соединений стальных строительных конструкций". ЦНИИПромтехмашконструкция, Москва, 1989г.
 - "Спецификации по сборке фланцевых соединений стальных строительных конструкций" ЦНИИПромтехмашконструкция, Москва, 1989г.
 - 4. Материал ригелей и механизированной сварки принимать по табл. 55* приложения 2 СНиП Т-23-81. Сварочные сварные швы рекомендуется выполнять полуавтоматом в среде CO_2 проволокой Св-08Г 2С по ГОСТ 22448-70*, или электродами типа Э50-А по ГОСТ 9467-75. Монтажные сварные швы варить электродами типа Э50-А по ГОСТ 9467-75.
 - 5. Элементы крепить на усилия, указанные в таблице "Ведомость элементов". Минимальное усилие для закрепления элемента 5тн.
 - 6. Перед приваркой затяжек к пятам рам создать предварительное натяжение в затяжке 2-3тн. Антискоррозийную защиту затяжек см. указания на п.1.
 - 7. Работать совместно с чертежами п. 3.4.5.7.6.9.

[illegible]