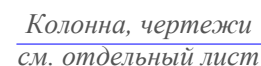


M 1:100



1. Данный лист см. совместно с листами КМ-12.
2. Сварку производить электродами Э-42 и Э-42А. Высота сварного шва  $h=6$  мм на всех участках сварки указанных на чертежах, длина шва на всю длину касания свариваемых элементов.
3. М/к должно поступать на строительства о грунтовать грунтовками типа ГФ-020 и покрыть одним слоем краски и эмали. Все металлический изделий окрасить антикоррозийное окраска за два раза.
4. М/к изготовления по настоящим чертежам подлежат обязательному испытанию. Испытания на предприятии изготовителе. М/к испытываются на действие нагрузок, приложенных в узлах, равных расчётным нагрузкам увеличенным на 10 %.
