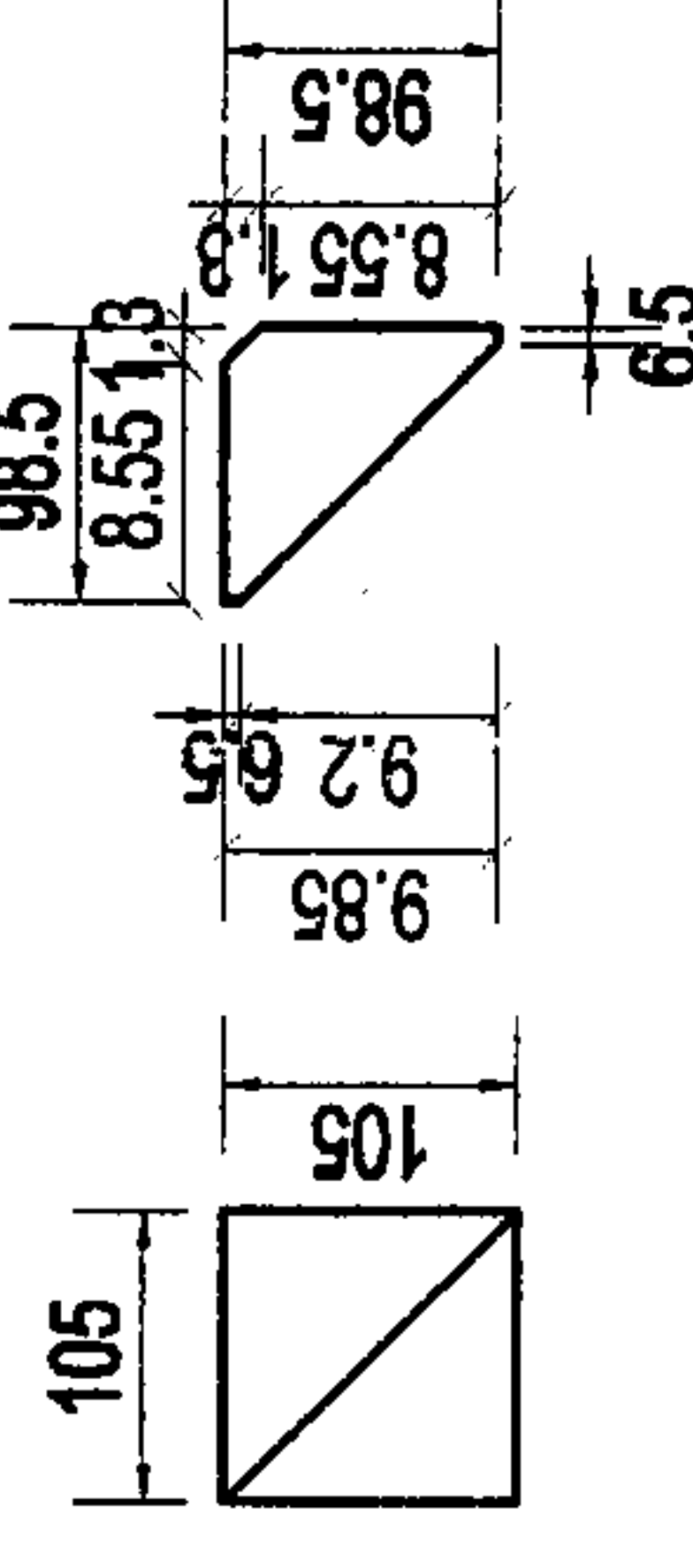
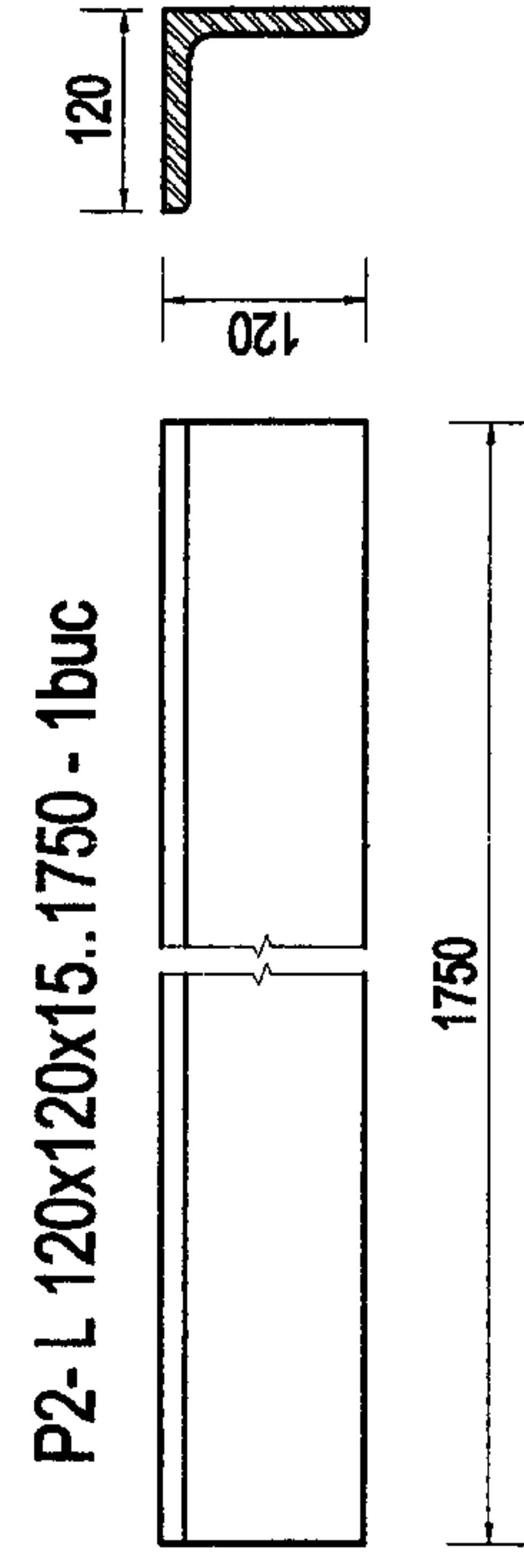
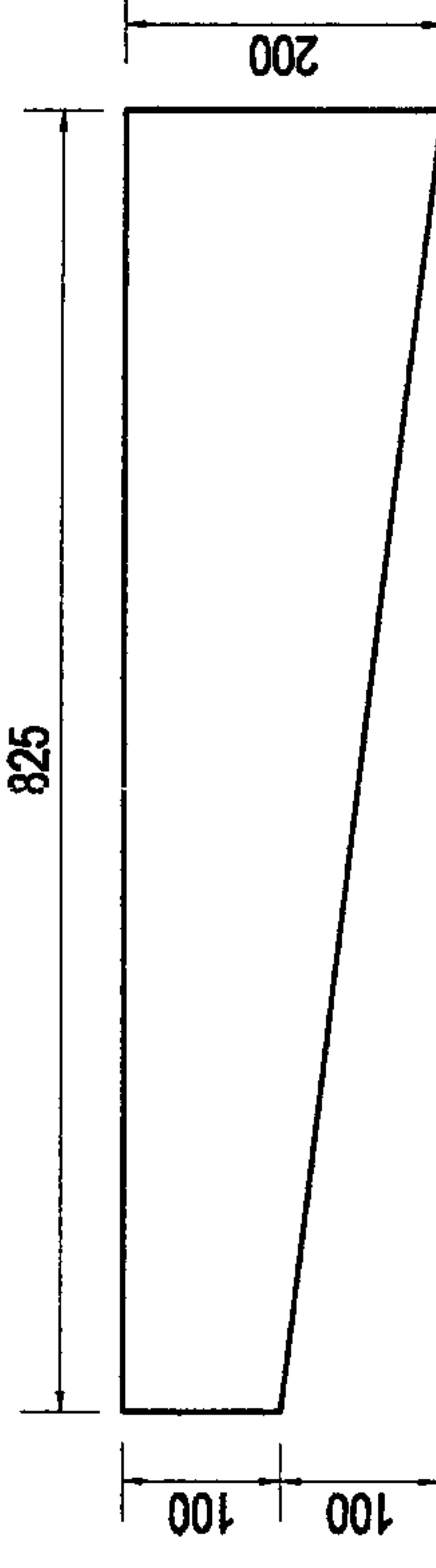
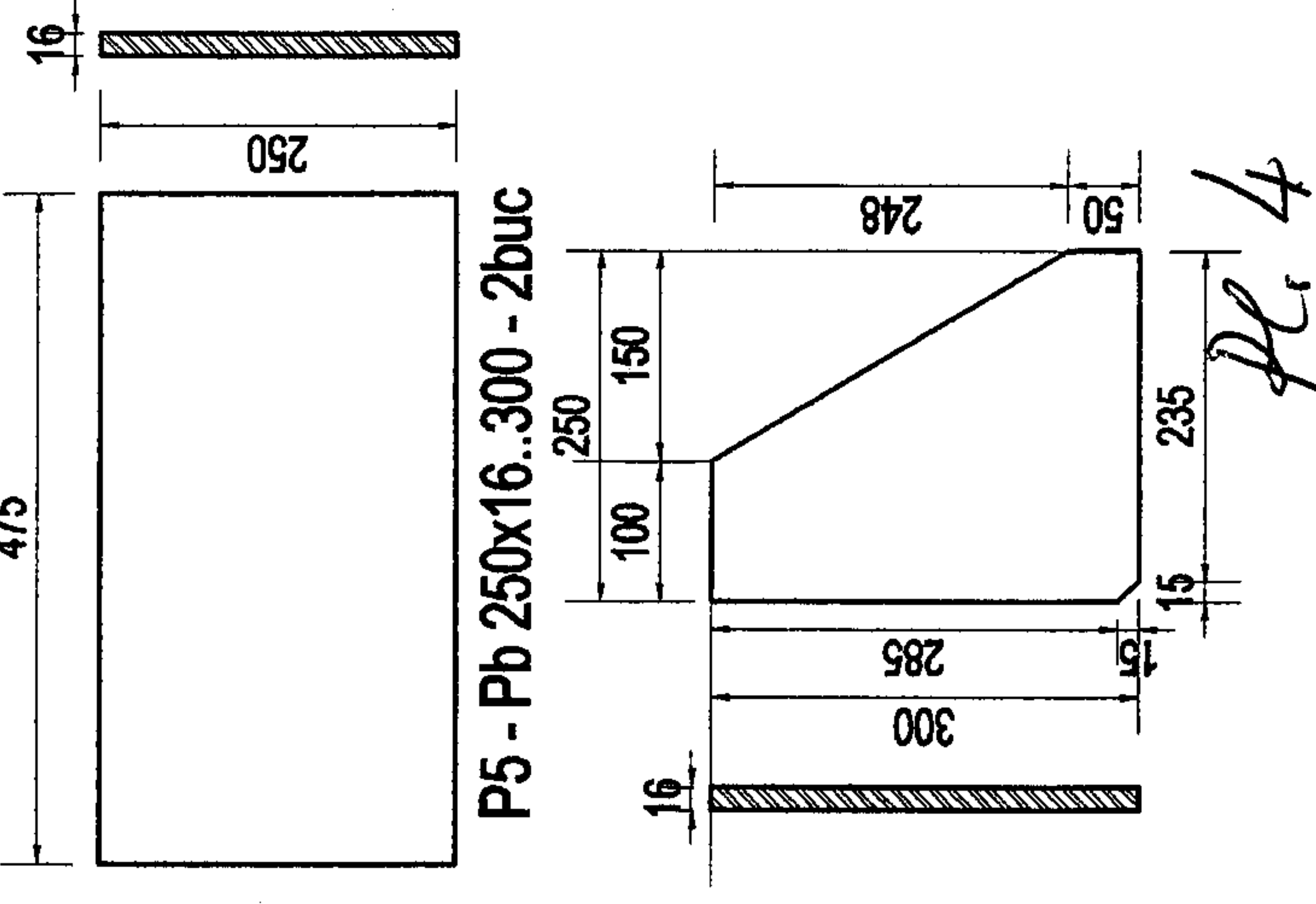
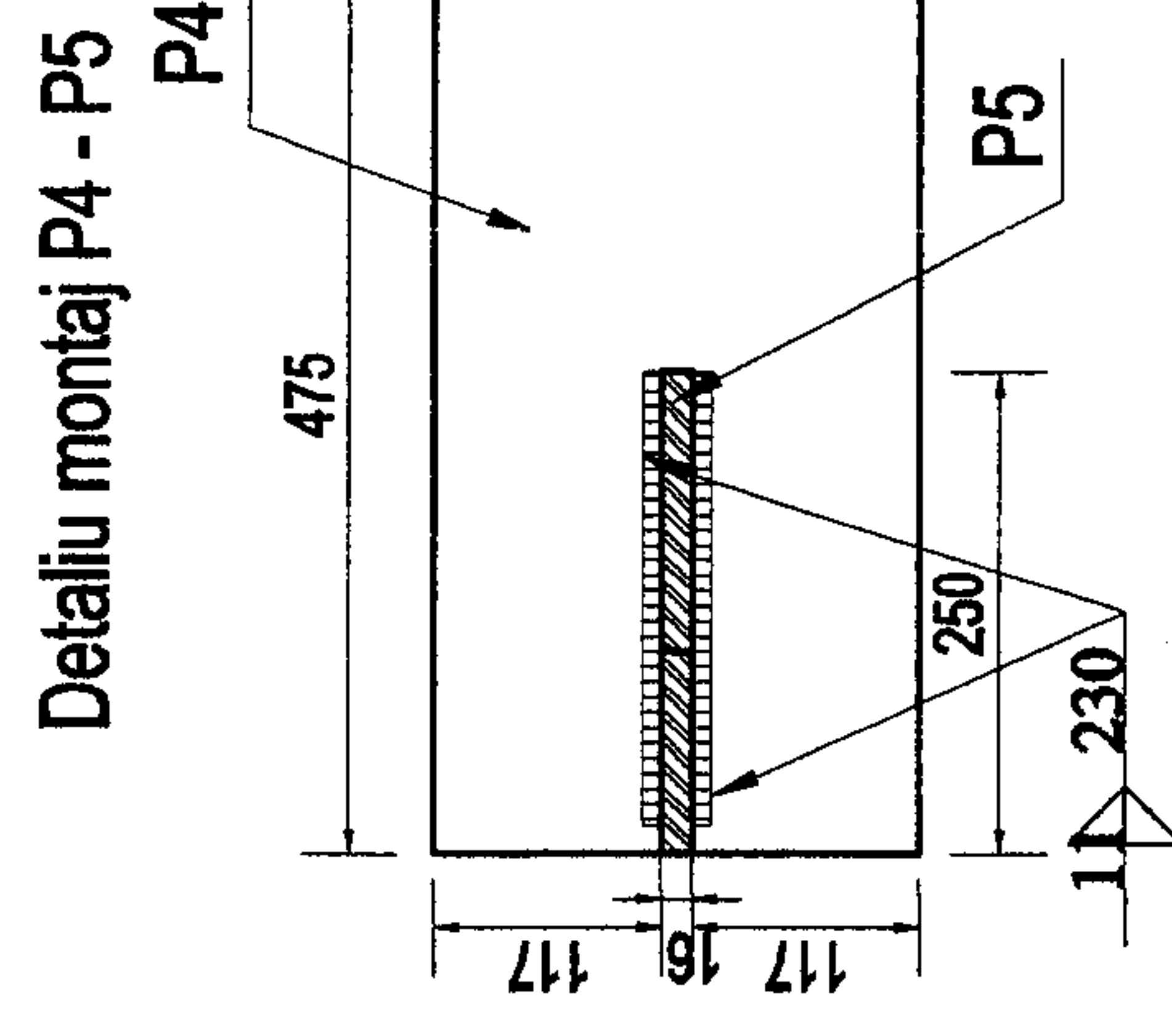
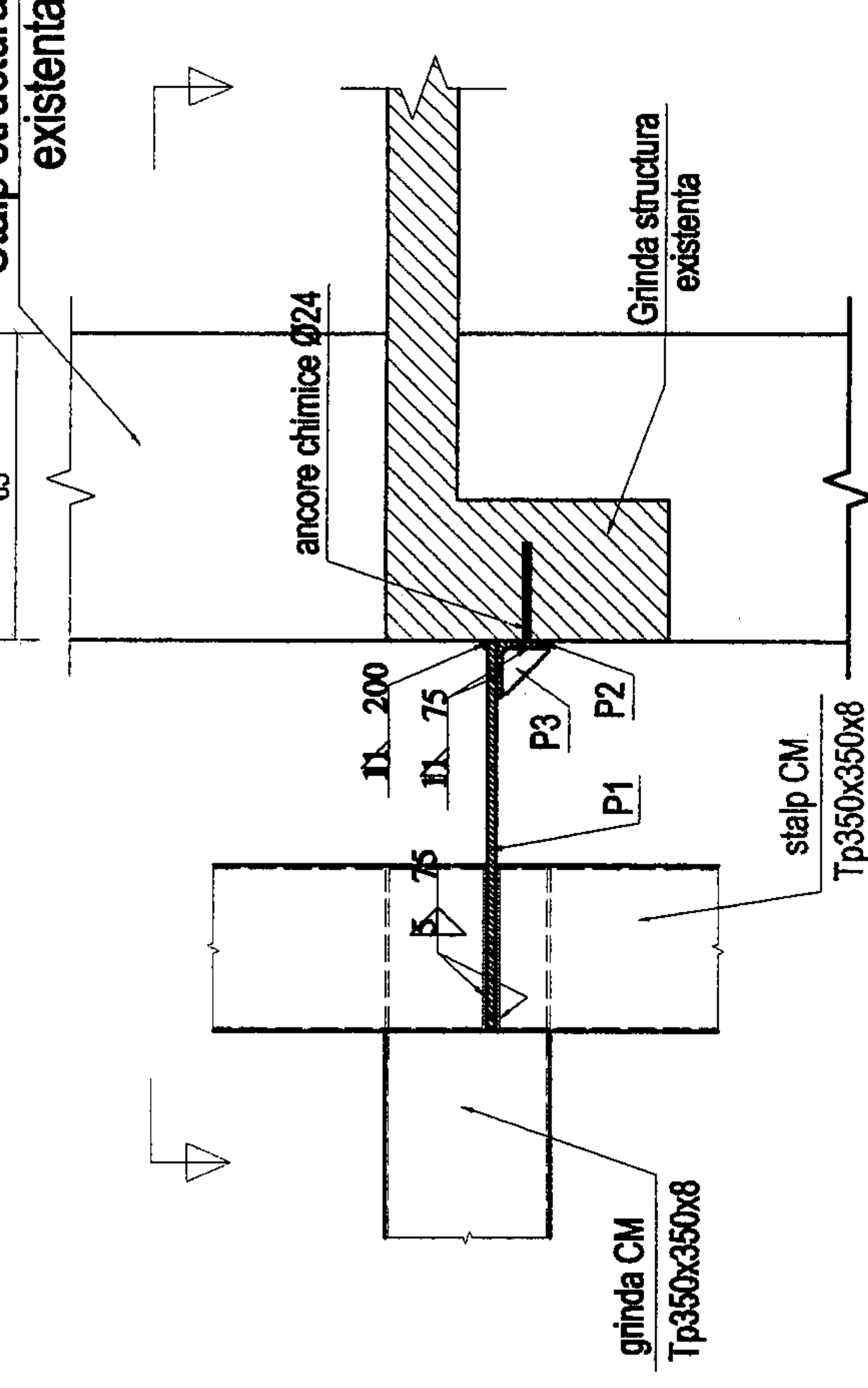


Sectione b - b

DET. 2
Section 1

***Calitatea otelului pentru confectionarea este OL37.**

***Cadrele se vor prinde de cladirea existenta conform
detaliului;**

**-Se vor folosi ancora chimice M24 cu mortar de injectie
HIT-HY 150 (HILTI).**

Cantitatea minima de umplere 2/3 gaura.

-Distanța minimă față de margini este de 12 cm, distanța minimă între axe este 12 cm, diametru gaură = 28mm, adâncime gaură=25cm. Moment de stringere=200 Nm.

-Profilul P1 se va prinde cu ancore chimice conform desenului; P2 se va suda de P1 si de stalpul metalic din cadru conform desenului; P3 (rigidizanti) se vor suda de P1 (48 bucati/fiecare zona) conform desenului.

***Toate cotele din desen sunt in mm.**

*Toate sudurile sunt de colt cu grosimea cordonului
 $a=0.7 \times \text{min unde "min" este grosimea minima a pieselor}$

**precursor
care se gudeaza**

*Sudurile se vor executa pe toata distanta de suprapunere sau dupa caz pe tot conturul.

[illegible]