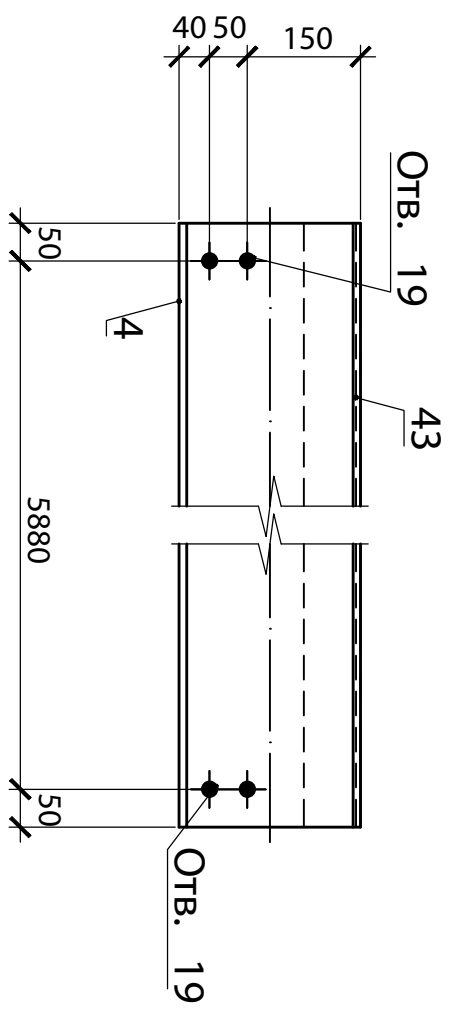
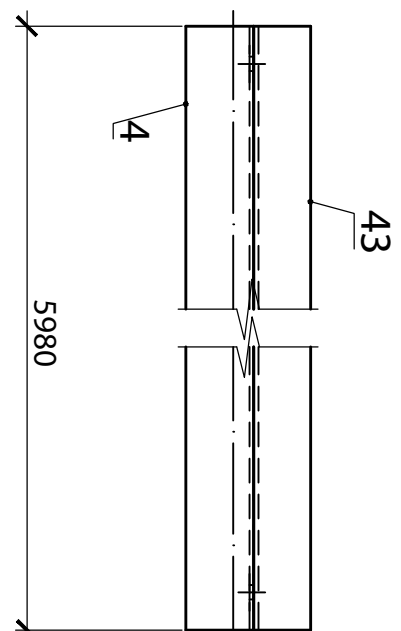
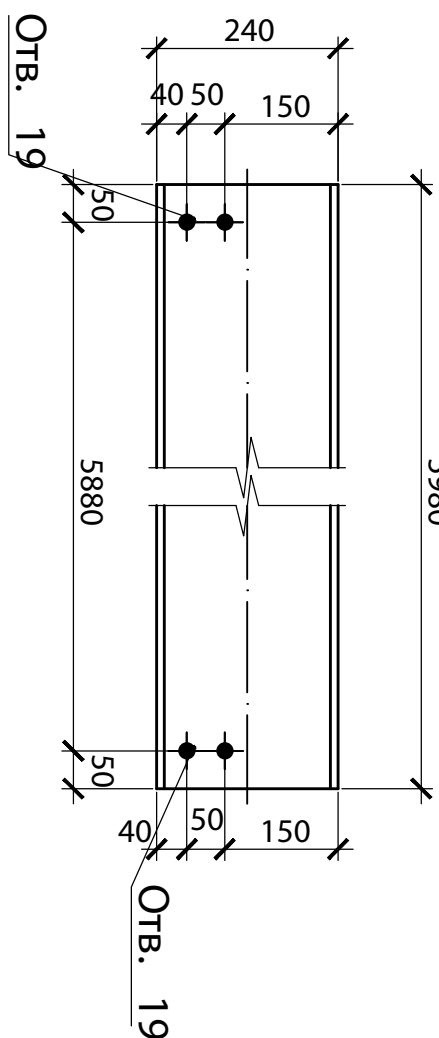
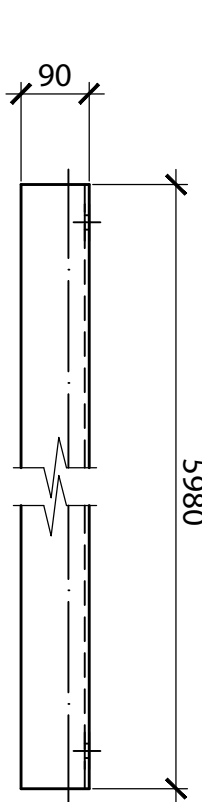


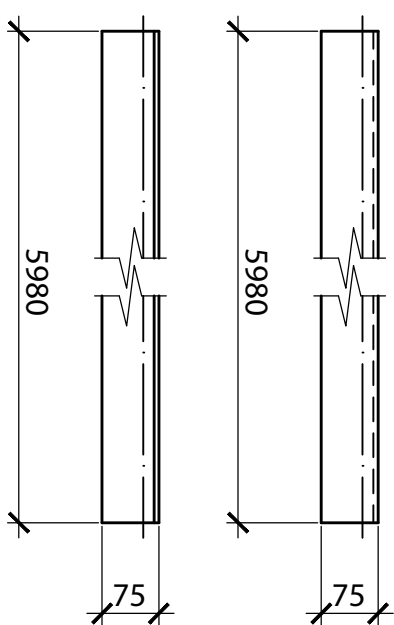
СВЯЗЬ П1-7 (4 шт.)



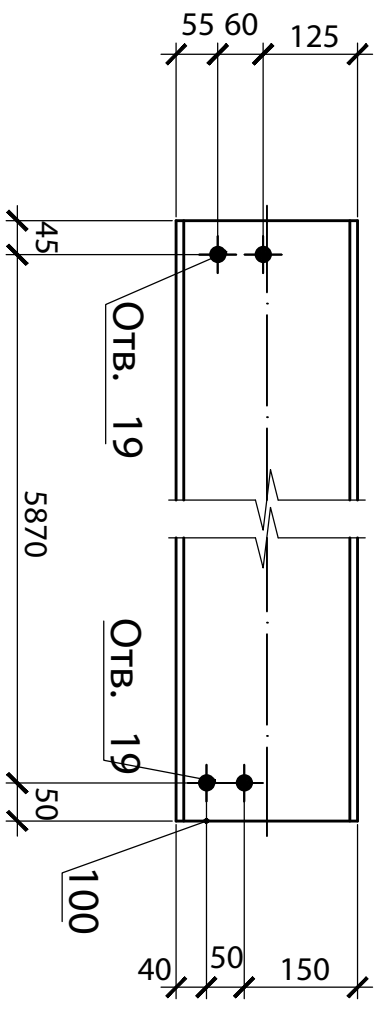
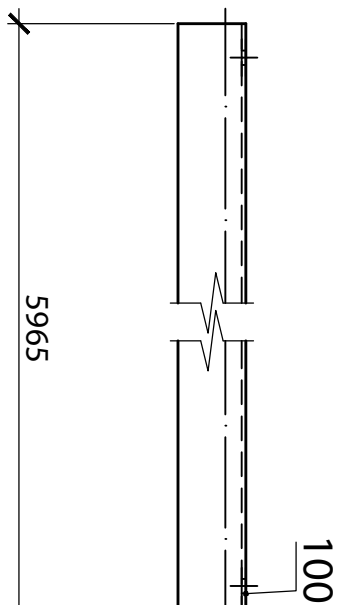
ΠΟ3.4



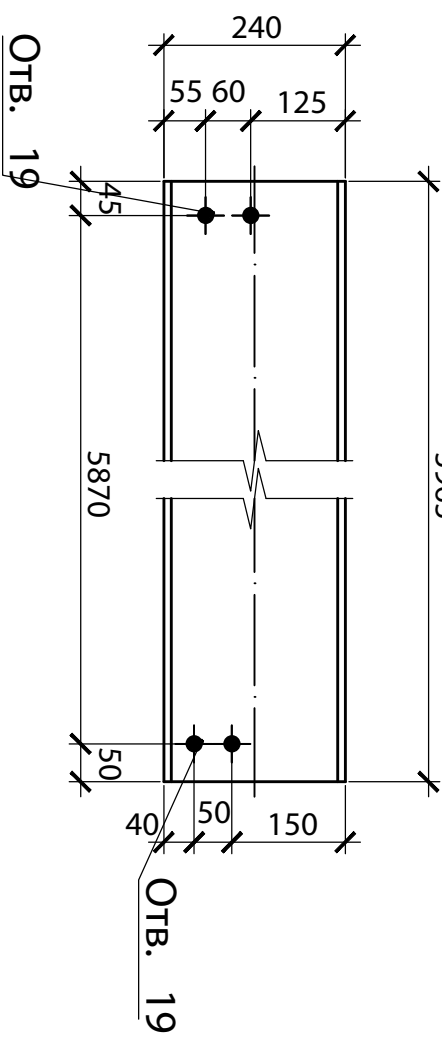
П03.43



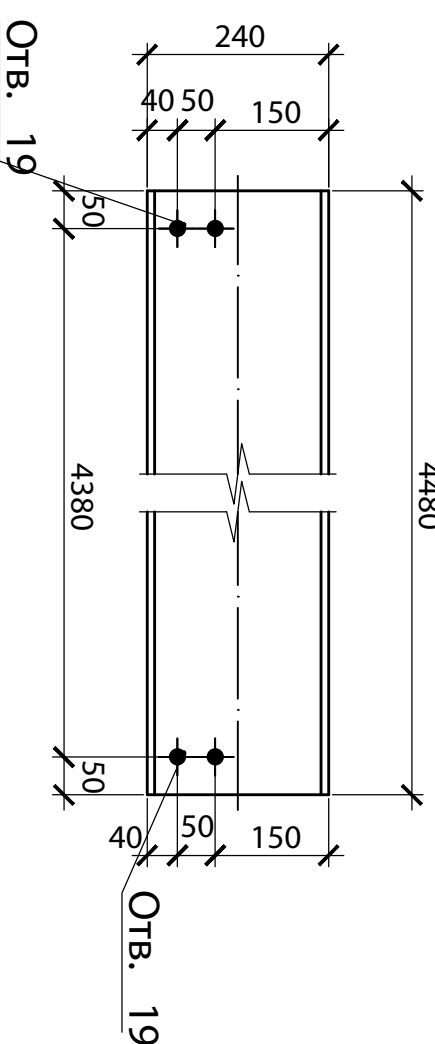
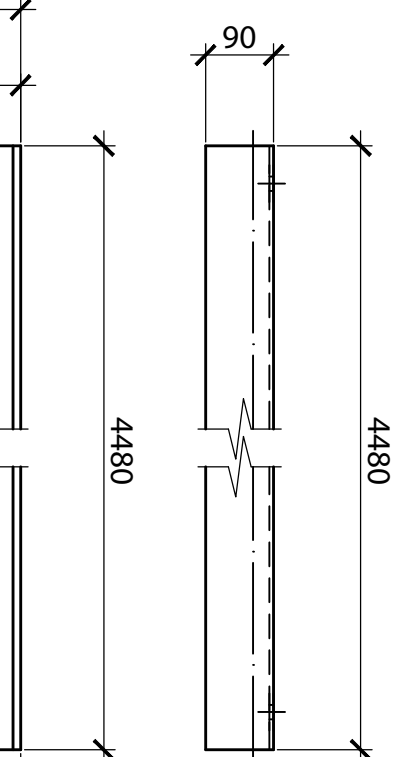
СВЯЗЬ П1-11 (2 шт.)



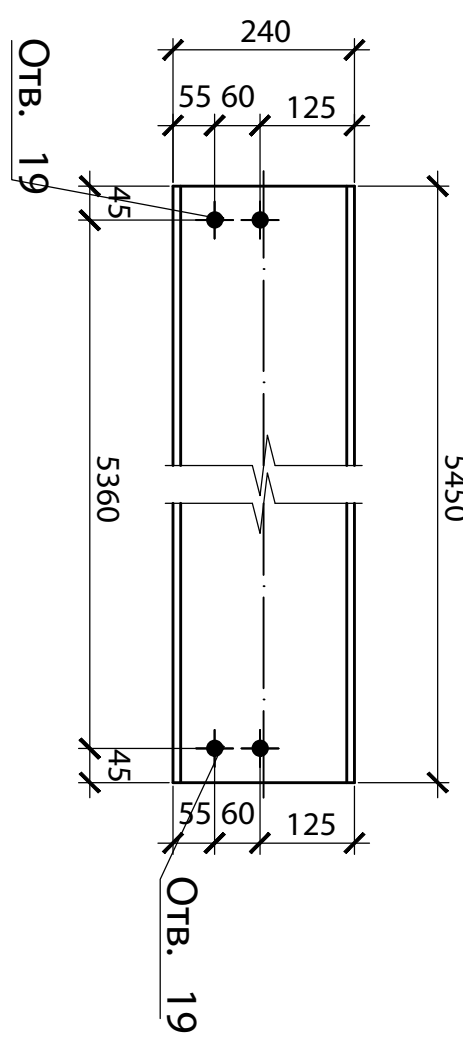
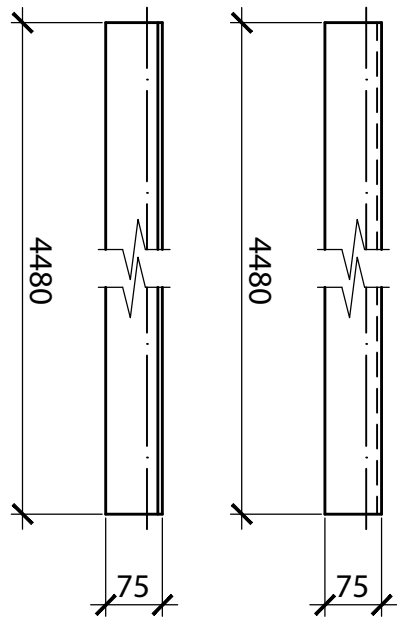
Поз.100



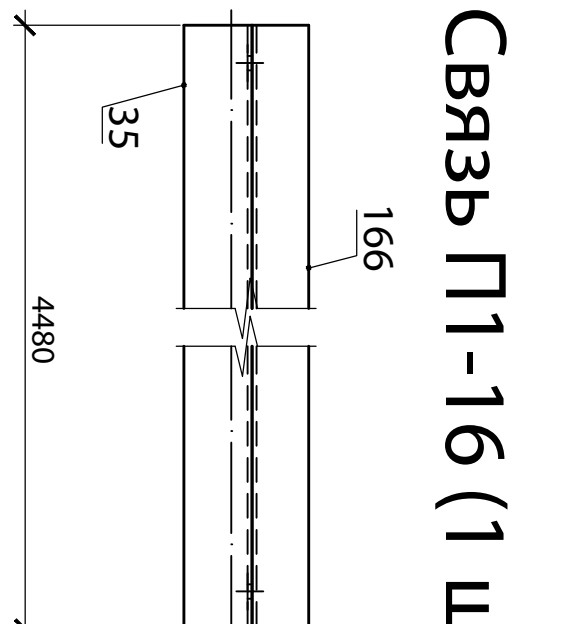
Π03.35



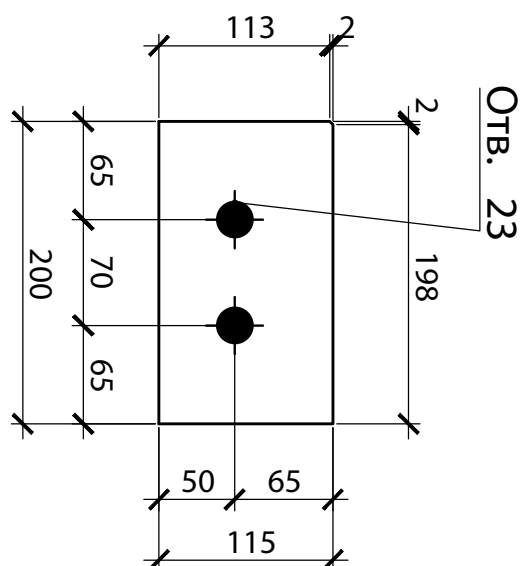
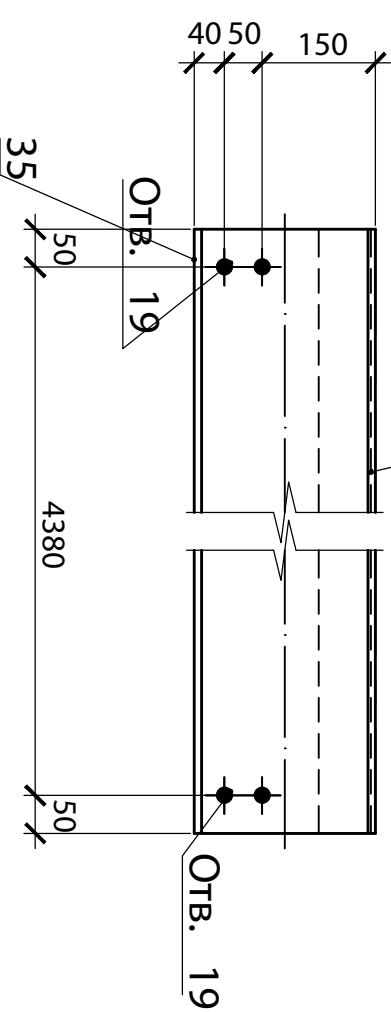
ΠΟ3.166



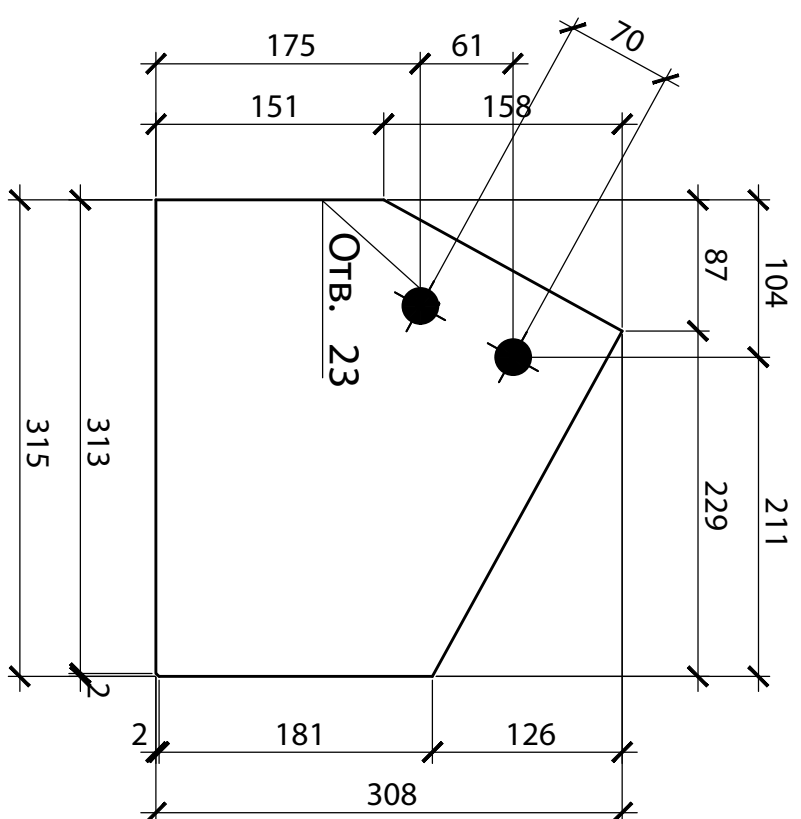
Π03.643



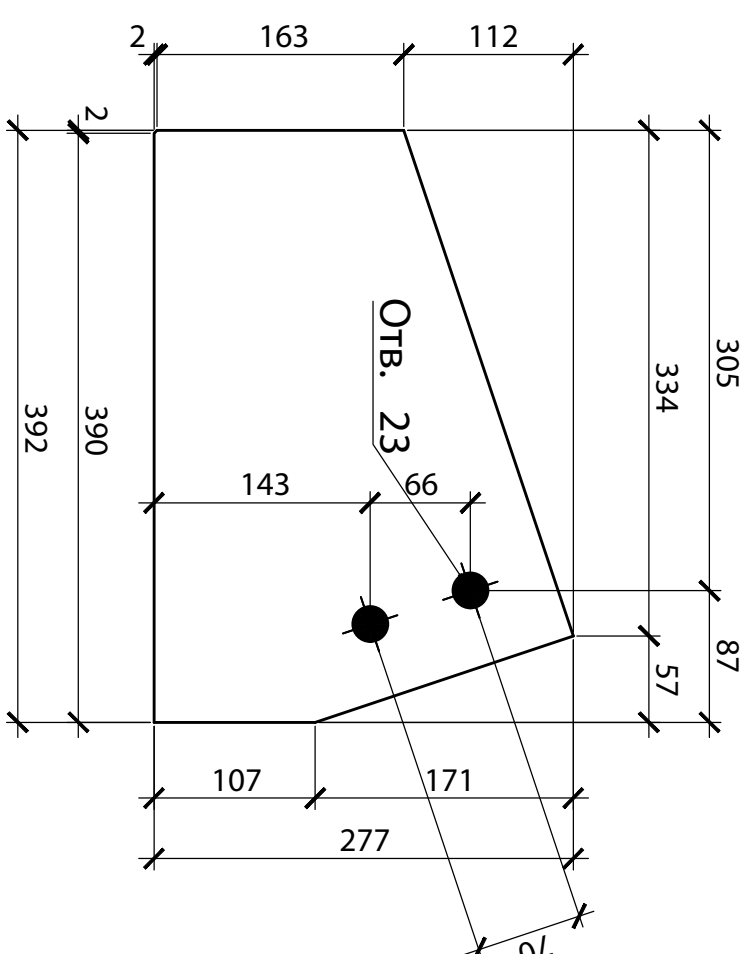
СВЯЗЬ П1-16 (1 шт.)



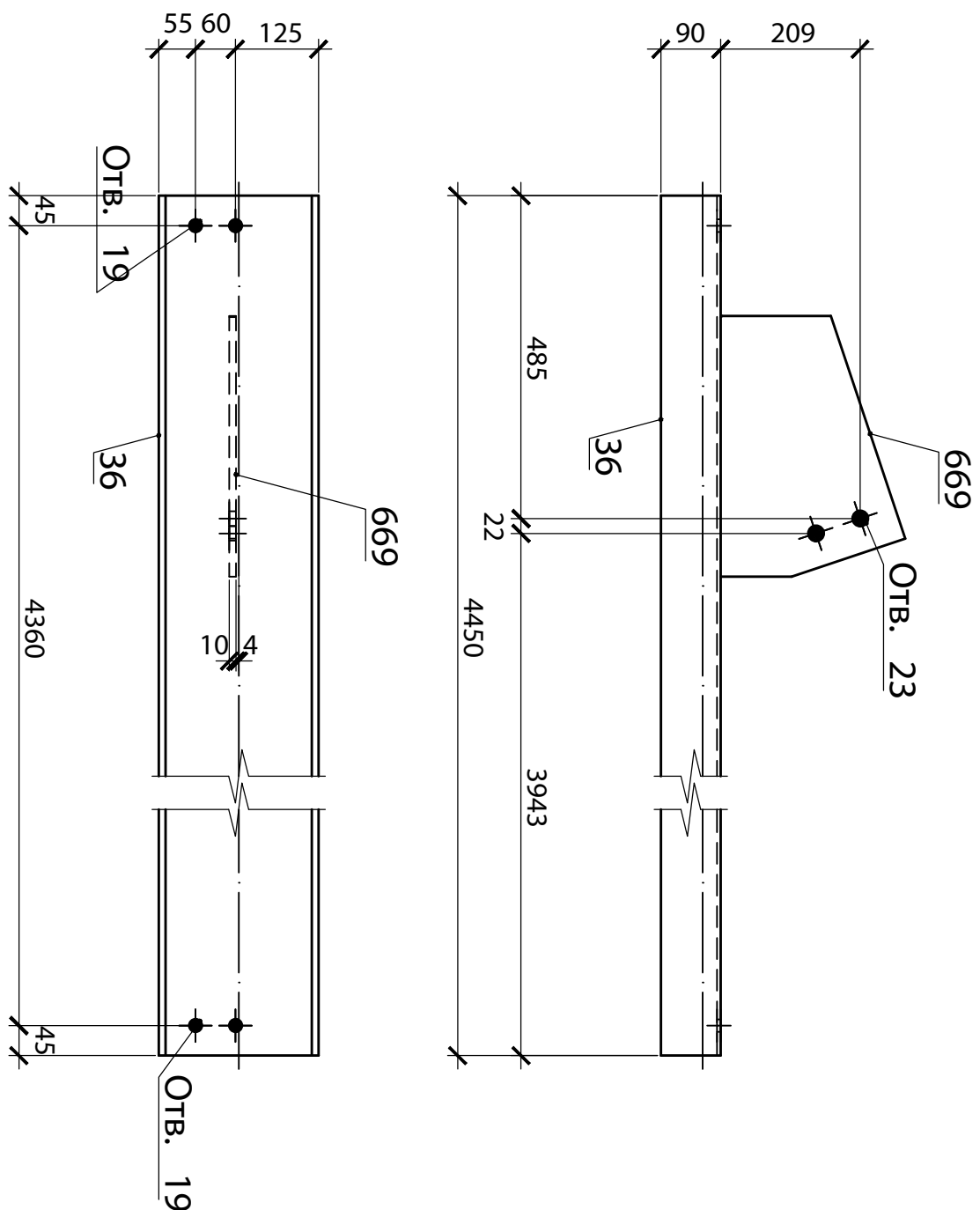
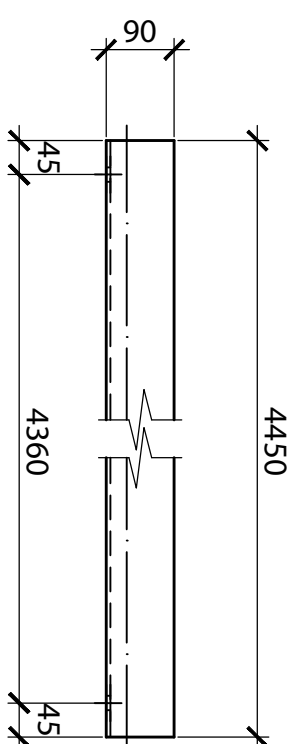
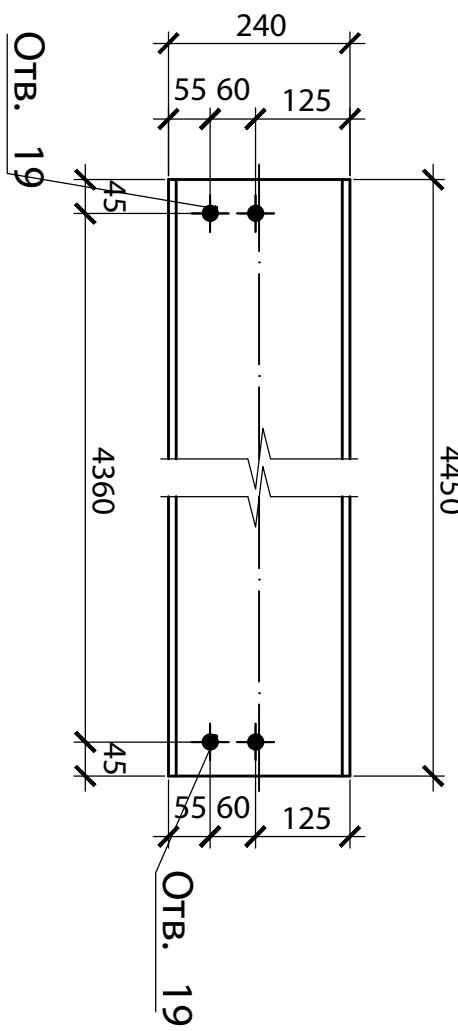
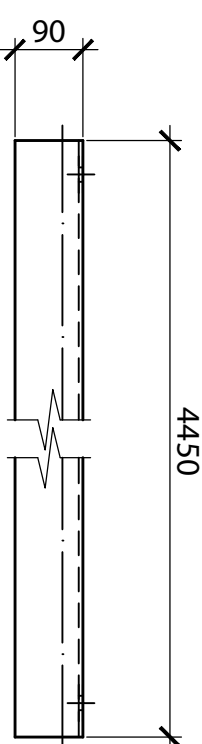
Π03.645



Π03.669



П03.36



СВЯЗЬ П1-25 (1 шт.)

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ до- ку- мен- та	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание	
					Одной детали	Всех шт.			
П1-7	4	1	С24П	5980	143.5	143.5	С245		
	43	1	Л75х6	5980	41.2	41.2	С245		
			Вес сварных швов	1%		1,8	186,6		
П1-11	100	1	С24П	5965	143.2	143.2	С245		
			Вес сварных швов	1%		1,4	144,6		
П1-16	35	1	С24П	4480	107.5	107.5	С245		
	166	1	Л75х6	4480	30.9	30.9	С245		
			Вес сварных швов	1%		1,4	139,8		
П1-17	60	1	С24П	5450	130.8	130.8	С245		
	643	1	- 115х8	200	1.4	1.4	С245		
	645	1	- 308х10	315	7.6	7.6	С245		
			Вес сварных швов	1%		1,4	141,3		
П1-25	36	1	С24П	4450	106.8	106.8	С245		
	669	1	- 277х10	392	8.5	8.5	С245		
			Вес сварных швов	1%		1,2	116,5		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечания
L75x6	195,7	C245	
t 10	16,2	C245	
t 8	1,4	C245	
C24П	1205,5	C245	
На сварные швы:		14,2	
Итого:	1433		

ТРЕБУЄТЬСЯ ІЗГОТОВИТИ			
Матриця елементів	Кол-во шр.	Вес. кг/с	
		Одного елемента	всех
П1-7	4	186,6	746,3
П1-11	2	144,6	289,2
П1-16	1	133,8	139,8
П1-17	1	141,3	141,3
П1-25	1	116,5	116,5
Общий вес		1433	

- Изготовление стирпудит и их монтаж производился в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 23118-89 "Конструкции стальные стальные"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стальных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Нормы проектирования конструкций"
- СНиП 12.03.87 "Стальные конструкции"
- 3. Разметка в свобод, выгнута после сборки и сварки.
- 4. Острые крошки, выгнута в ответствии прилипания по $R=1mm$.
- 5. Все металлоконструкции окрасились вручную Ф-021-12 (спрей)
- 6. Контроль сварных соединений в соответствии с ПД.03.06.03, нормам по ВК. СП53-101-98
- 7. Сварку производил, подполковник в среде гелиевого газа по ГОСТ 14177-76
- 8. сваркой приваривал ГОСТ 2246-70
- 9. Метода контроля швов не предусматривал по ВК.

[illegible]

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N