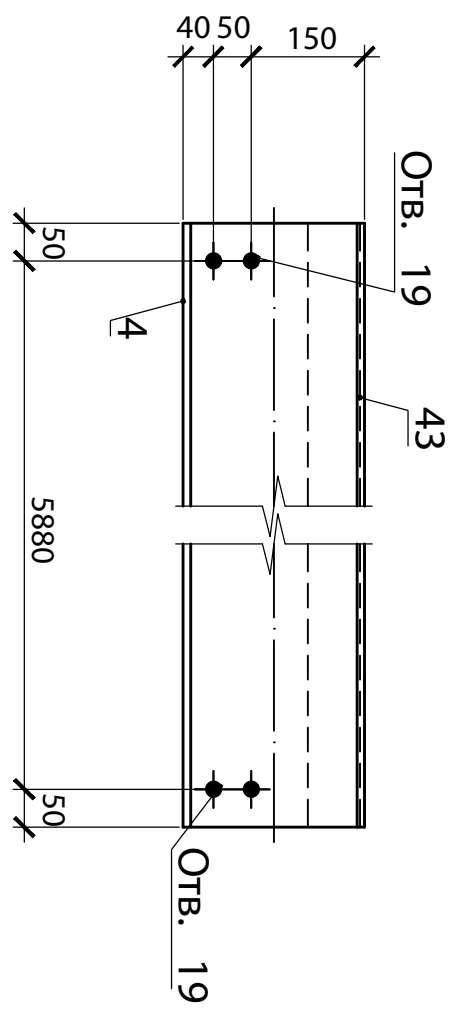
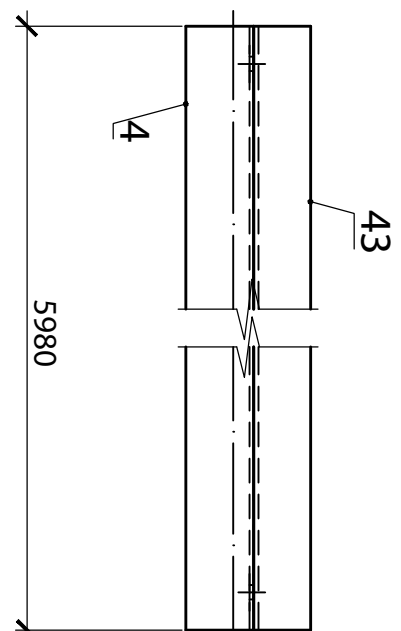
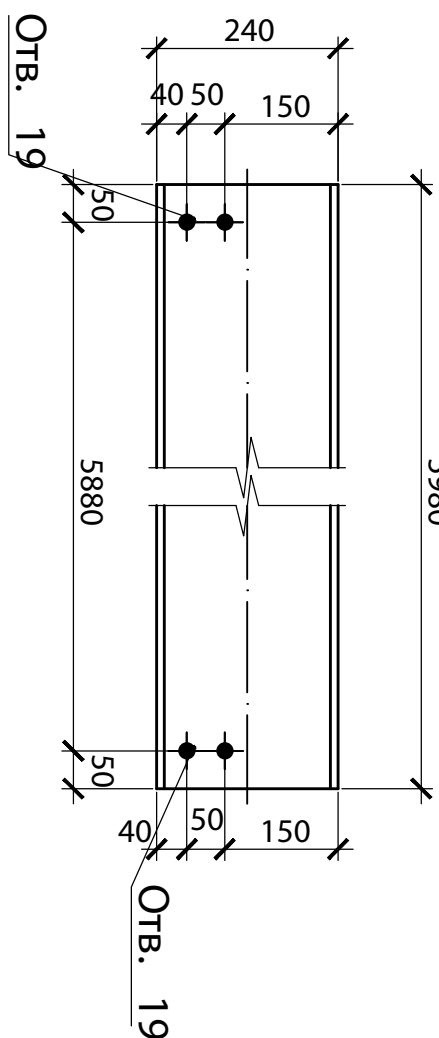
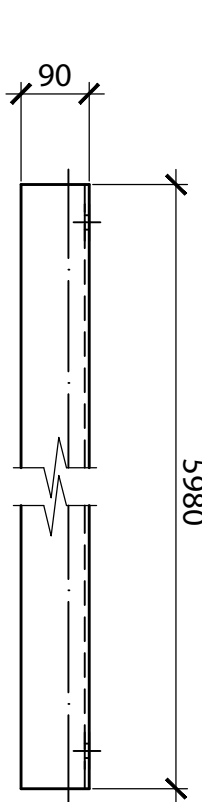


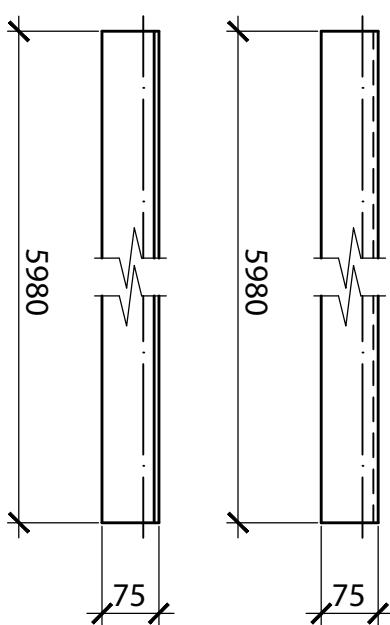
СВЯЗЬ П1-7 (4 шт.)



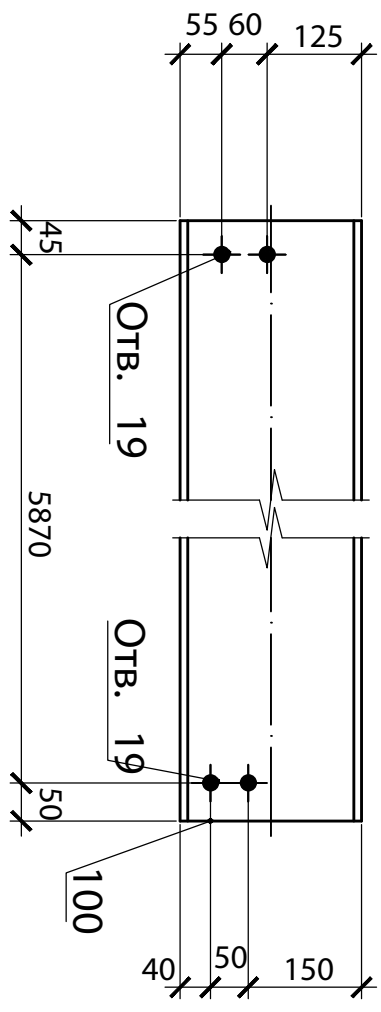
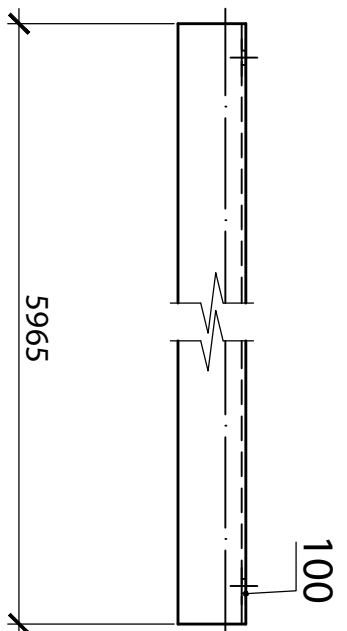
П03.4



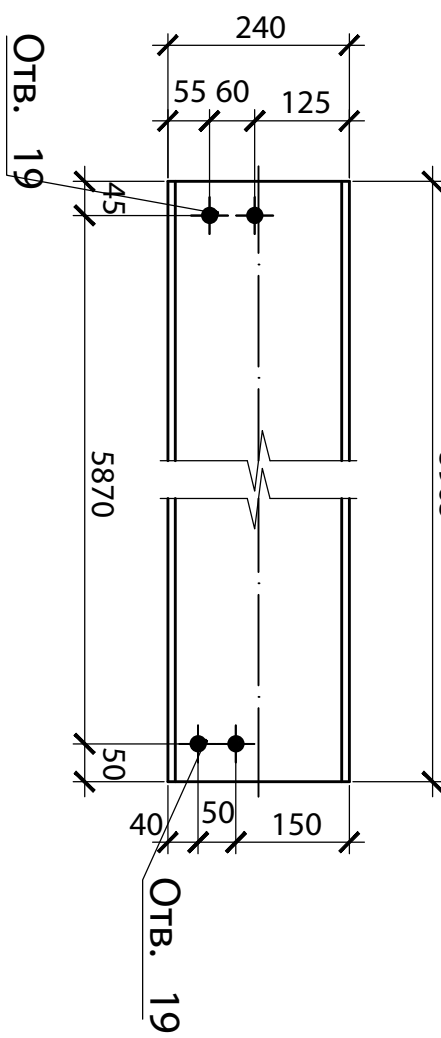
П03.43



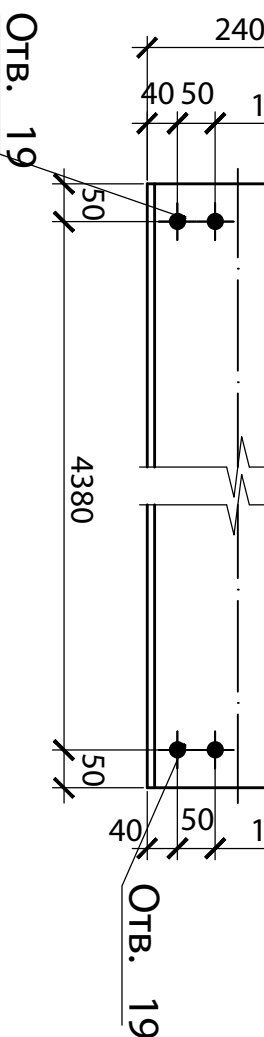
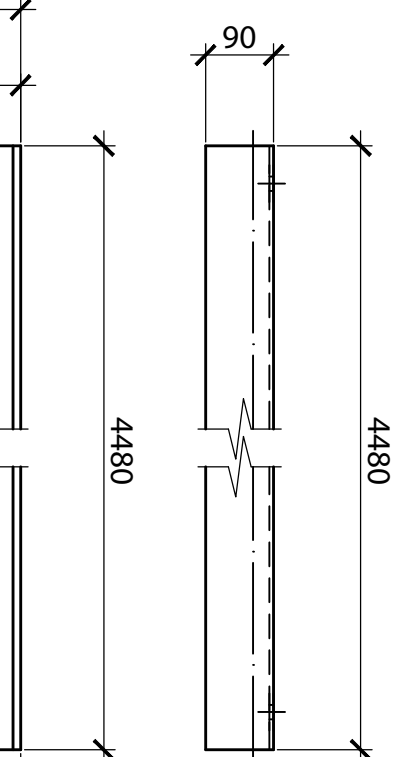
СВЯЗЬ П1-11 (2 шт.)



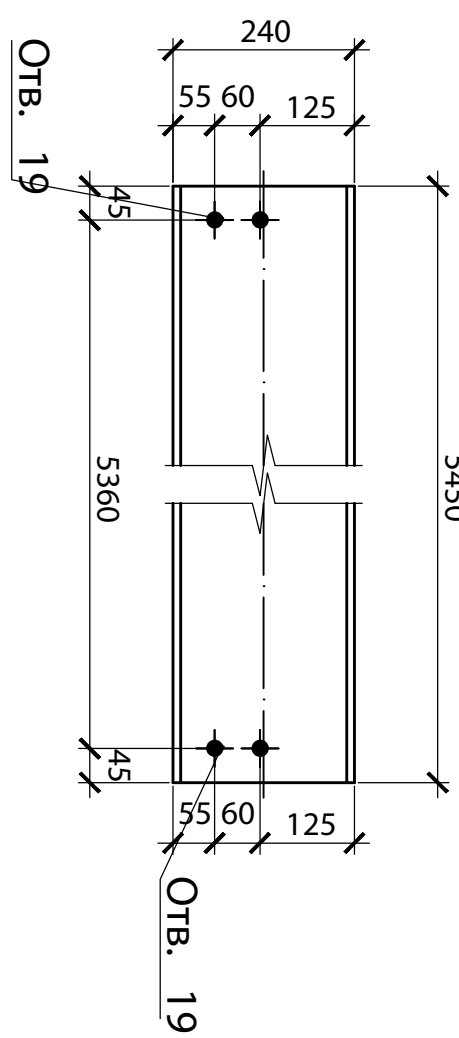
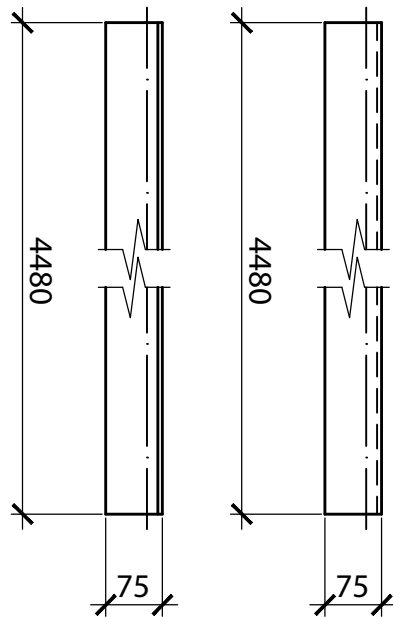
Поз.100



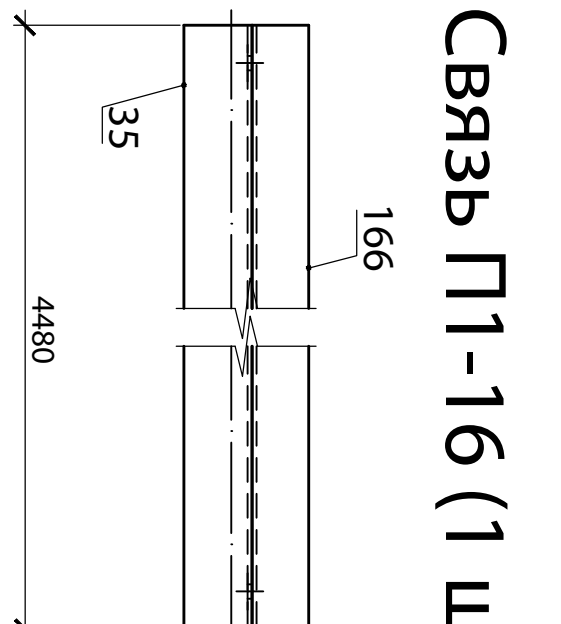
Π03.35



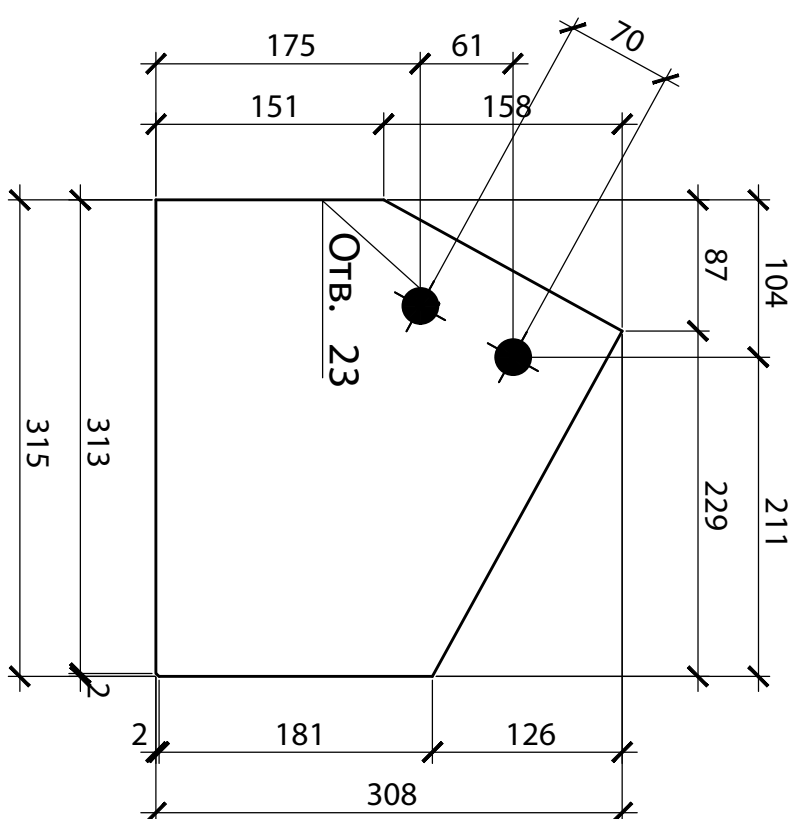
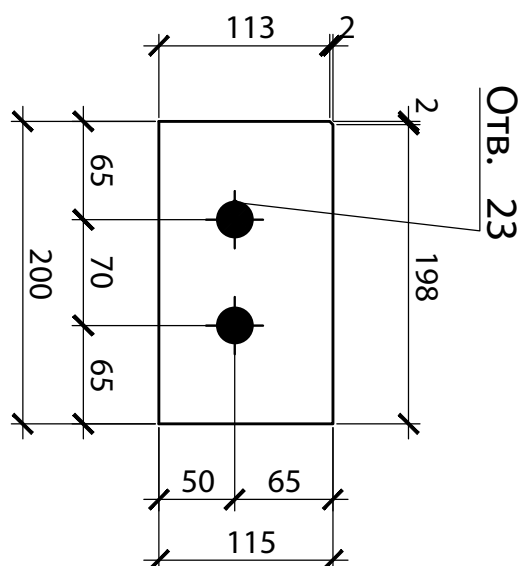
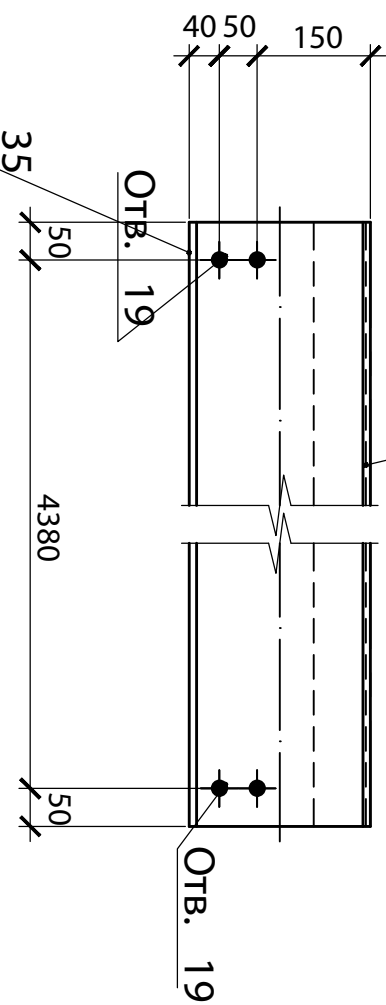
ΠΟ3.166



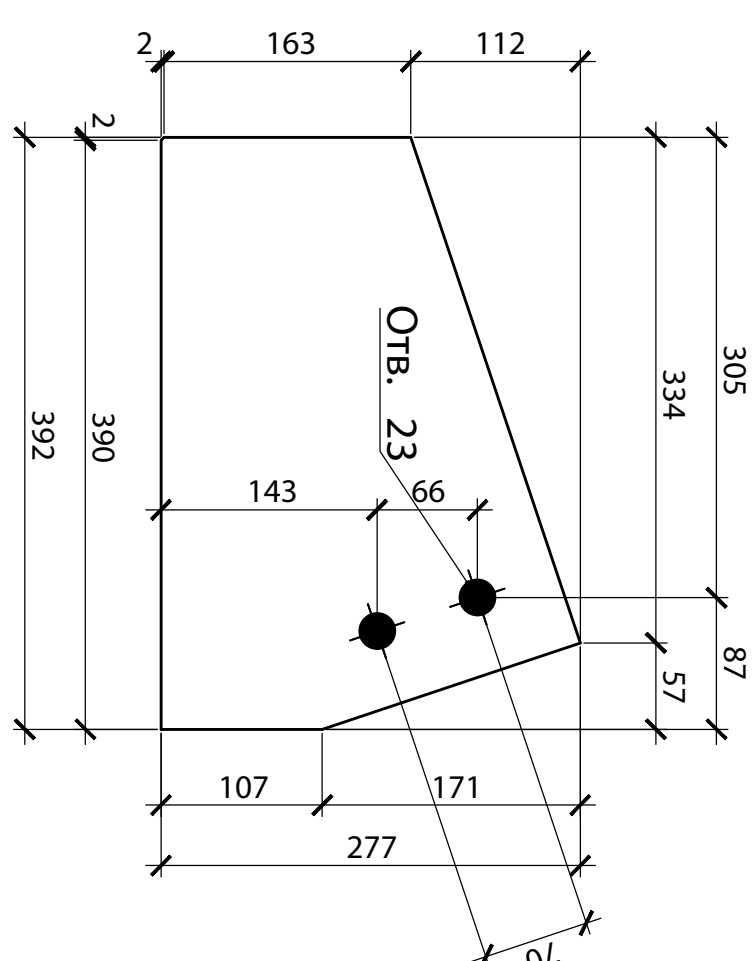
Π03.643



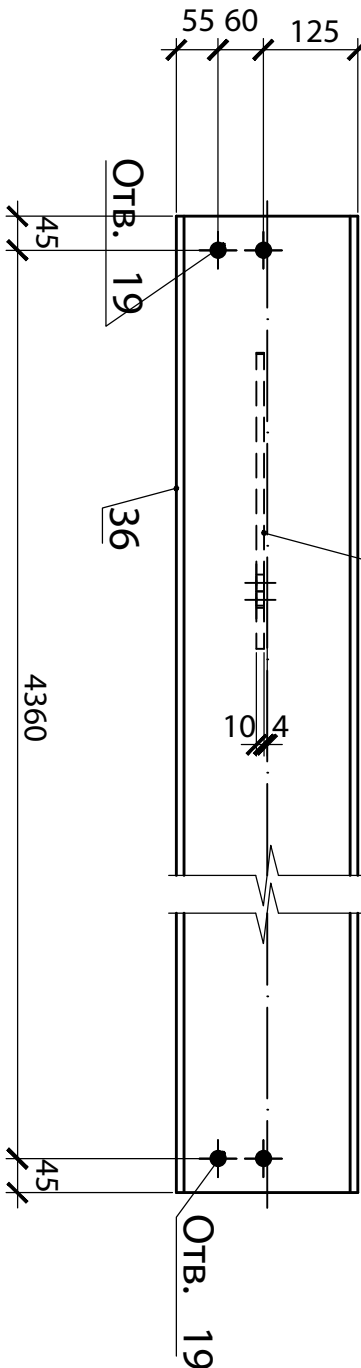
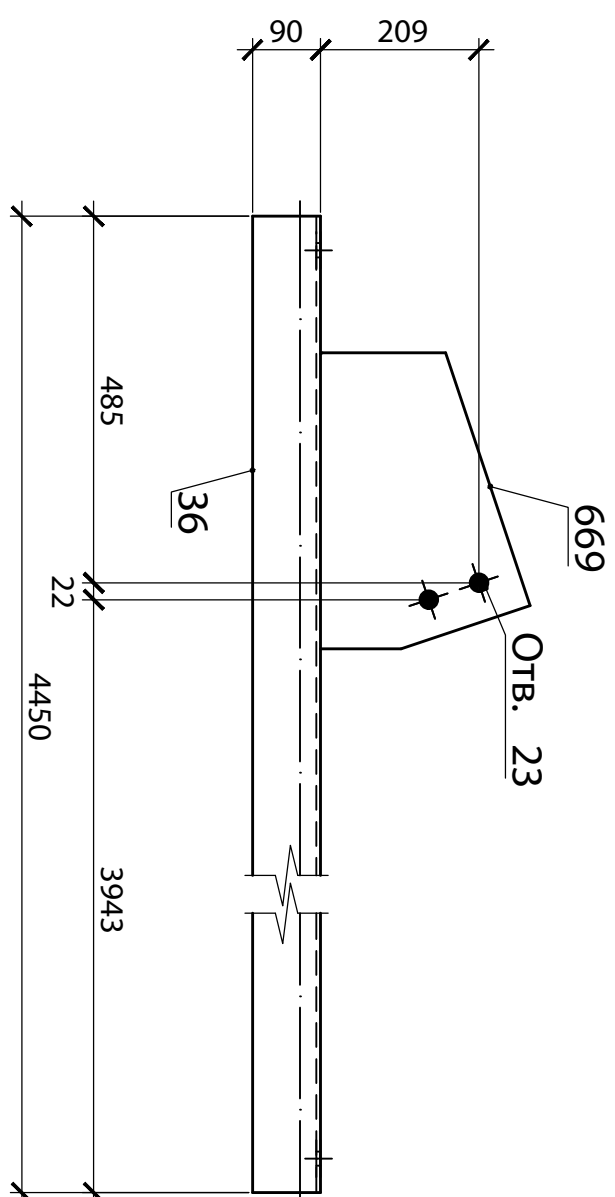
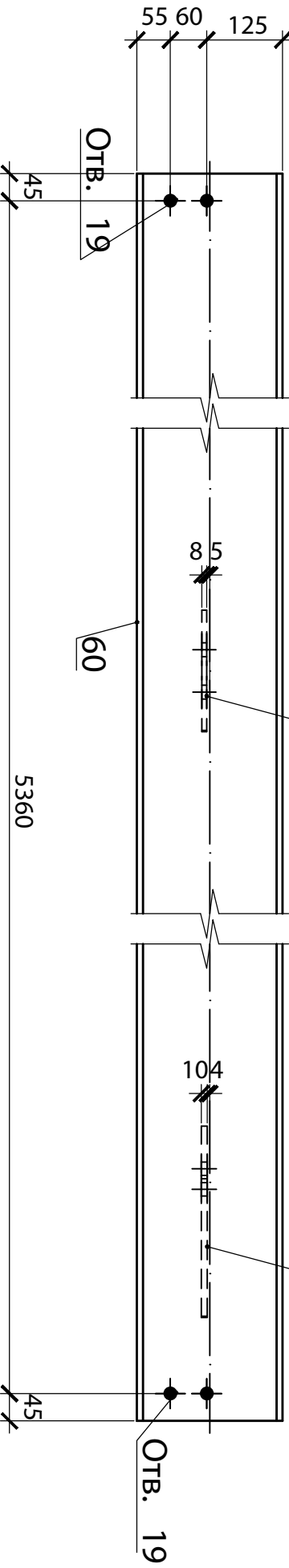
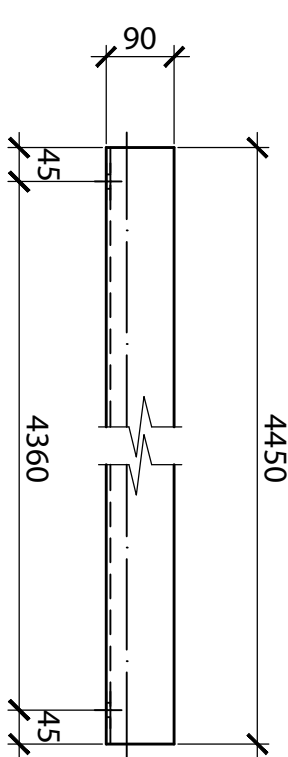
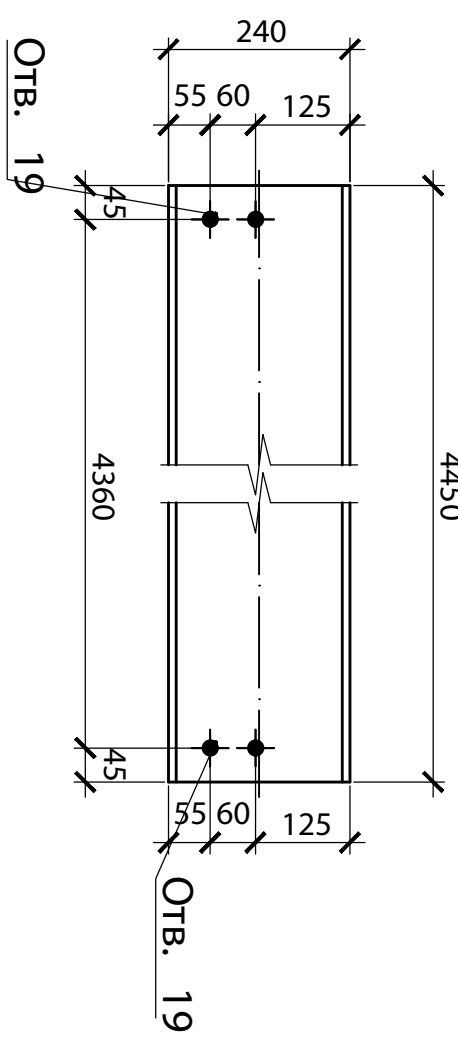
СВЯЗЬ П1-16 (1 шт.)



Π03.645



Π03.669



СВЯЗЬ П1-25 (1 шт.)

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- менты	Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
П1-7	4 1		C24П	5980	143.5	143.5		C245	
	43 1		L75x6	5980	41.2	41.2		C245	
П1-11			Вес сварных швов	1%		1.8	186.6		
	100 1		C24П	5965	143.2	143.2		C245	
П1-16			Вес сварных швов	1%		1.4	144.6		
	35 1		C24П	4480	107.5	107.5		C245	
	166 1		L75x6	4480	30.9	30.9		C245	
П1-17			Вес сварных швов	1%		1.4	139.8		
	60 1		C24П	5450	130.8	130.8		C245	
	643 1		- 115x8	200	1.4	1.4		C245	
П1-25	645 1		- 308x10	315	7.6	7.6		C245	
П1-25			Вес сварных швов	1%		1.4	141.3		
	36 1		C24П	4450	106.8	106.8		C245	
	669 1		- 277x10	392	8.5	8.5		C245	
							116.5		
			Вес сварных швов	1%		1.2			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Бес (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		

ПРЕДУЕТСА ИЗПОТОВИТЬ			
Мапка элемент- та	Кон-во шт.	Бес кгс	
		ОДНОГО элементта	Всех
П1-7	4	186,6	746,3
П1-11	2	144,6	289,2
П1-16	1	139,8	139,8
П1-17	1	141,3	141,3
П1-25	1	116,5	116,5
Общий бес		1433	

- Изготовление и транспортировка конструкций в соответствии с требованиями: ГОСТ 2318-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Небужие ограждающие конструкции"
- СНиП 9.02.91 "Стальные конструкции"
- 3. Размеры в коробах, выходящих после сборки и сварки.
- 4. Острые края, детали и отверстия припускать по R=1мм.
- 5. Все металлоконструкции окрасить грунтом Ф-02 (2-й сорт)
- 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03 нормы по ВК. СП53-101-98
- 7. Сварку производить полуавтоматом в среде гелиевого газа по ГОСТ 14177-16
- 8. Основную проварку по ГОСТ 2246-70
- 9. Медиа монтажных швов не армируются на 80мм.

[illegible]