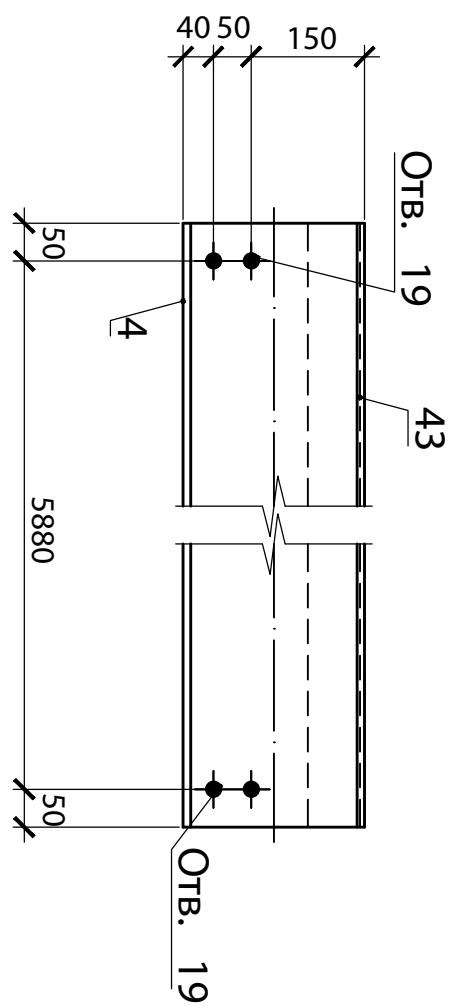
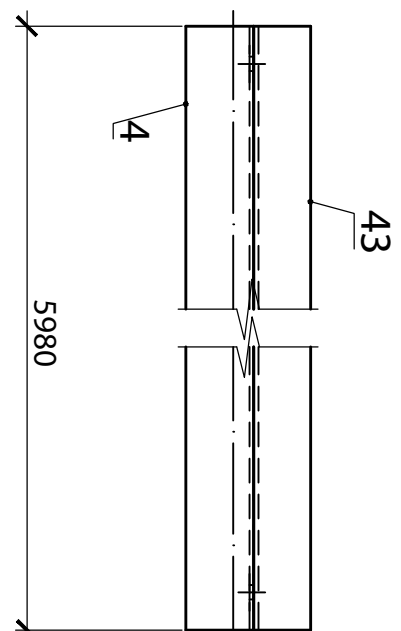
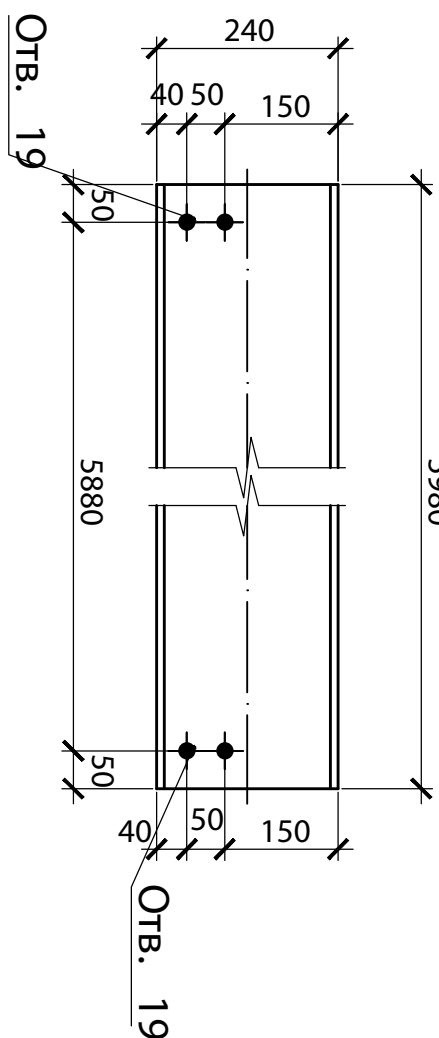
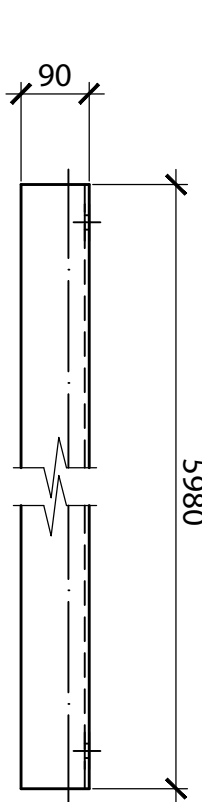


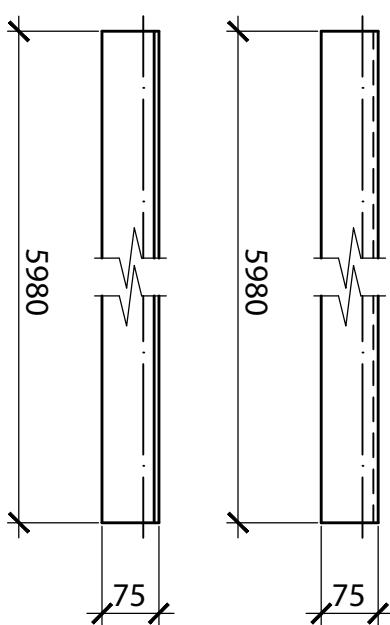
СВЯЗЬ П1-7 (4 шт.)



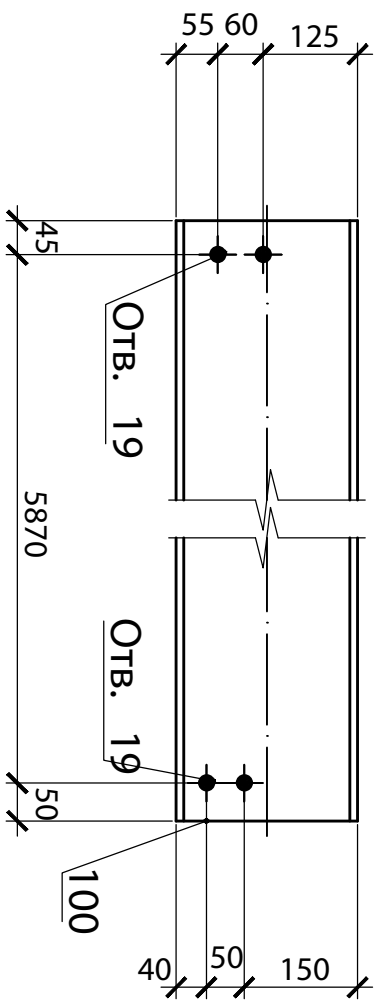
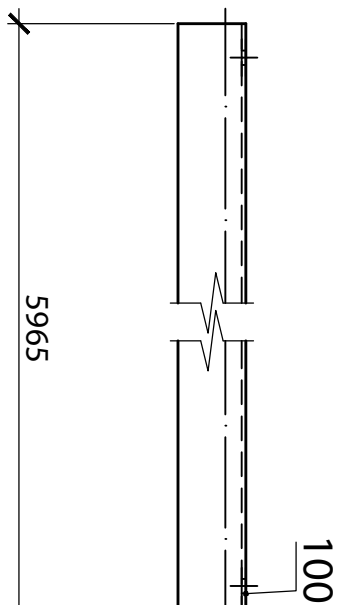
П03.4



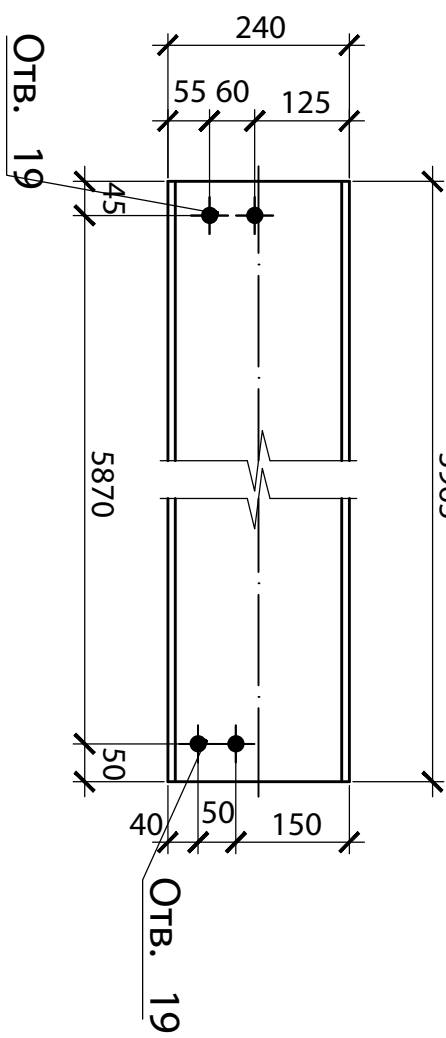
П03.43



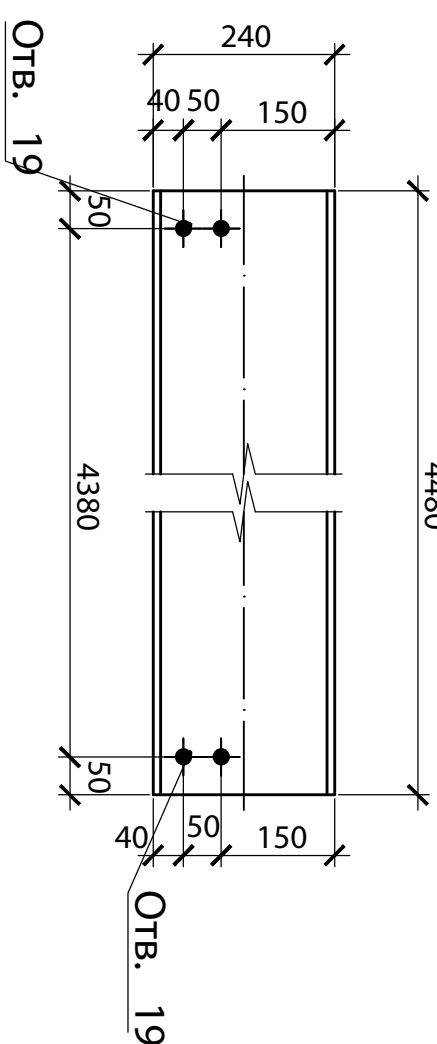
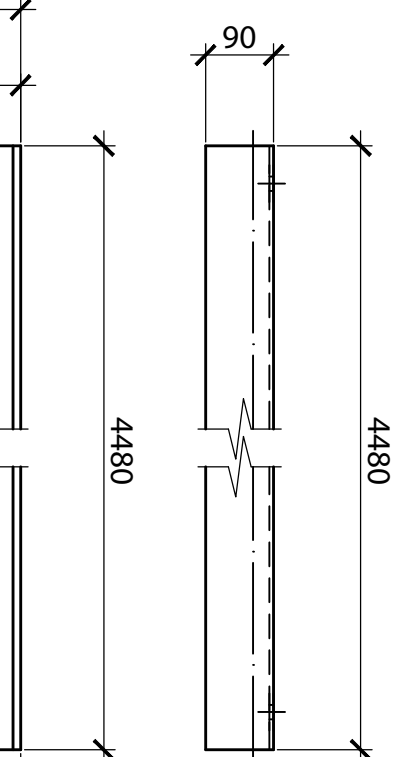
СВЯЗЬ П1-11 (2 шт.)



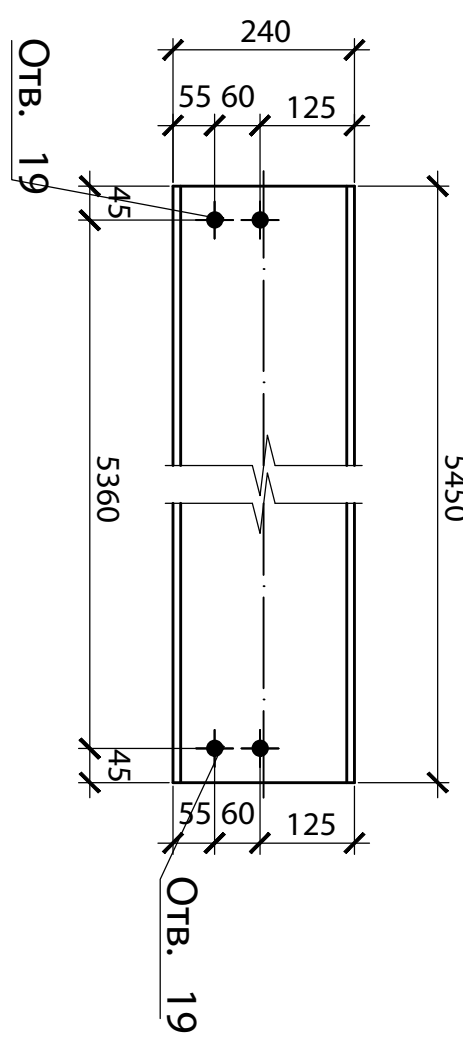
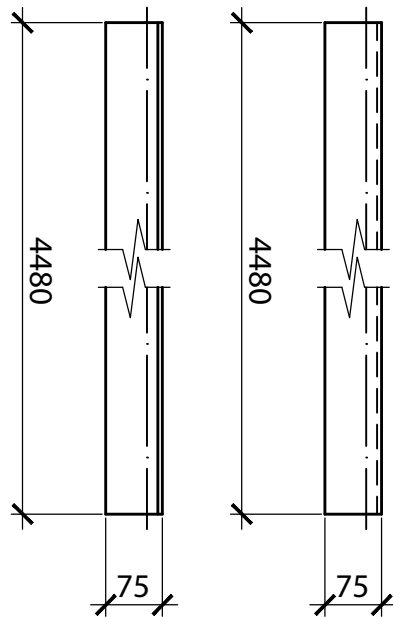
Поз.100



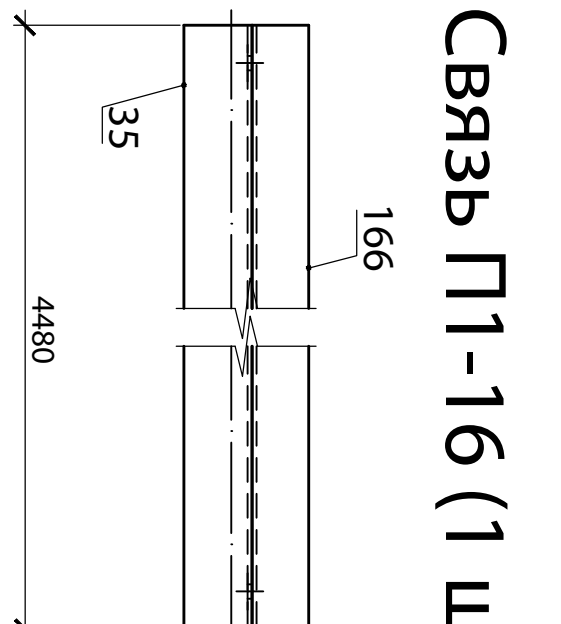
Π03.35



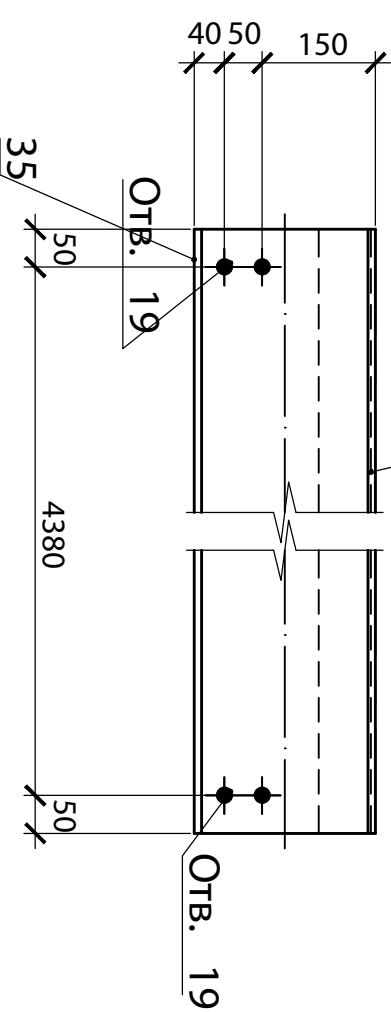
П03.166



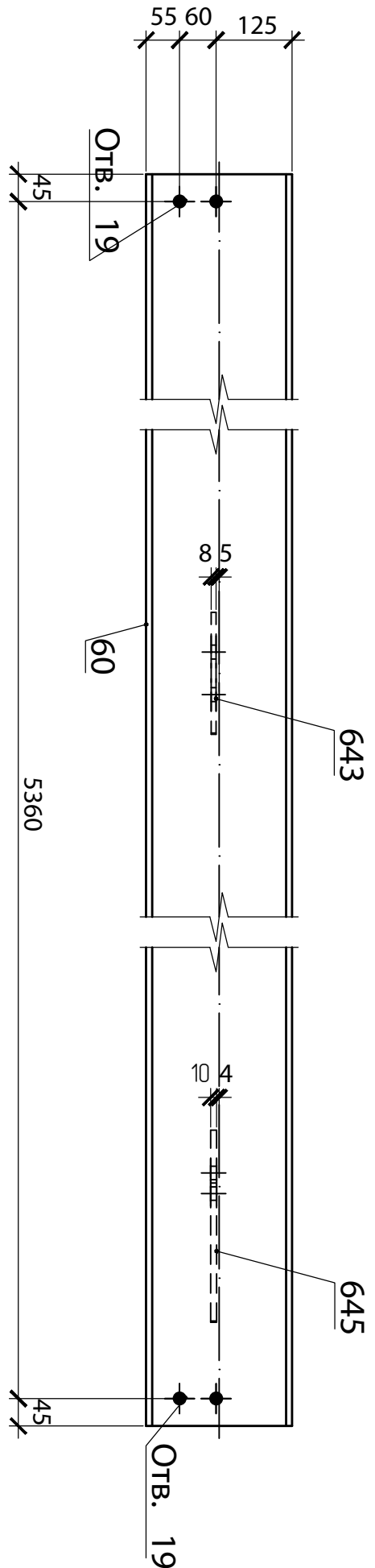
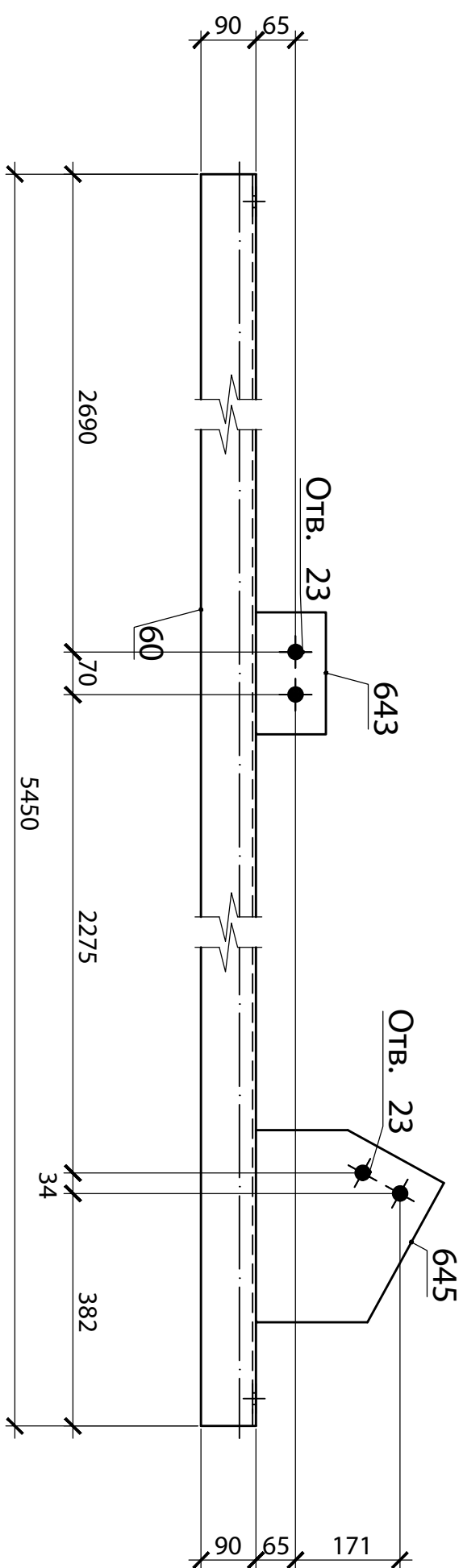
Π03.643



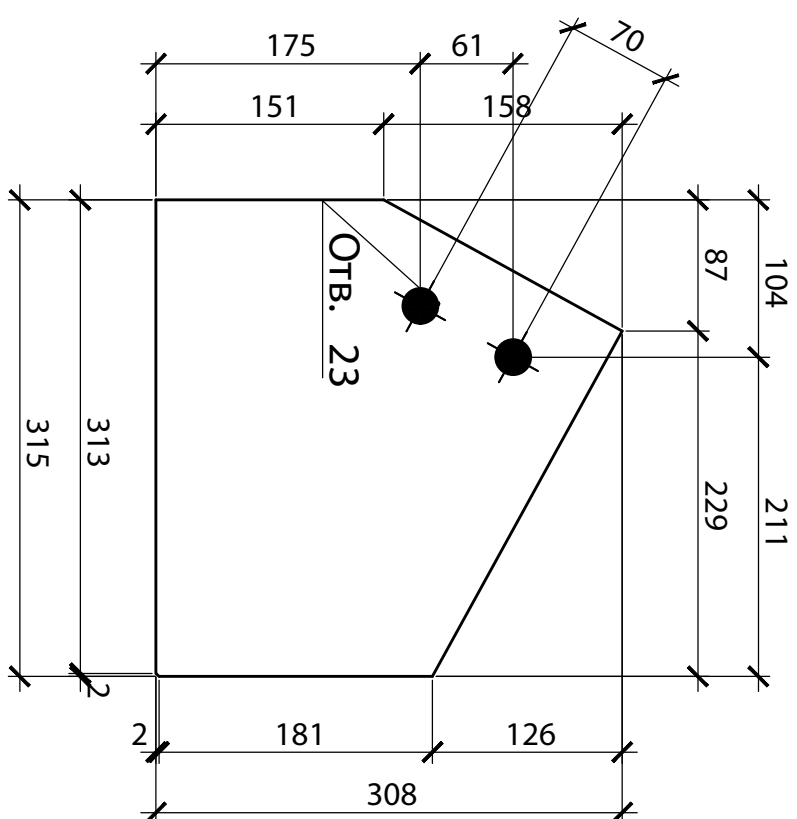
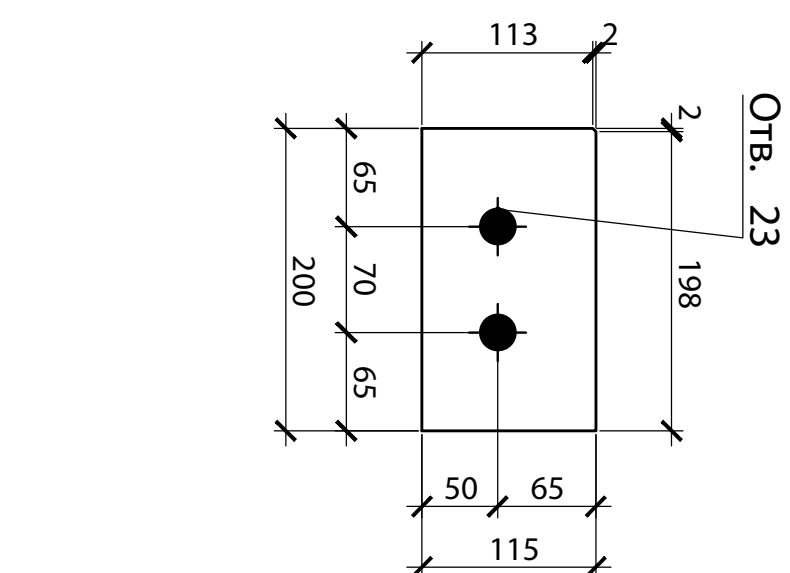
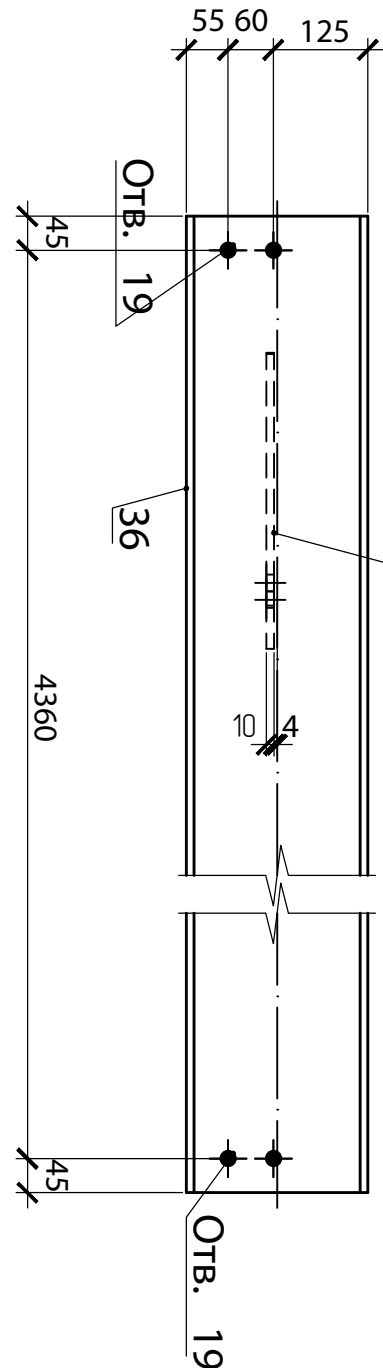
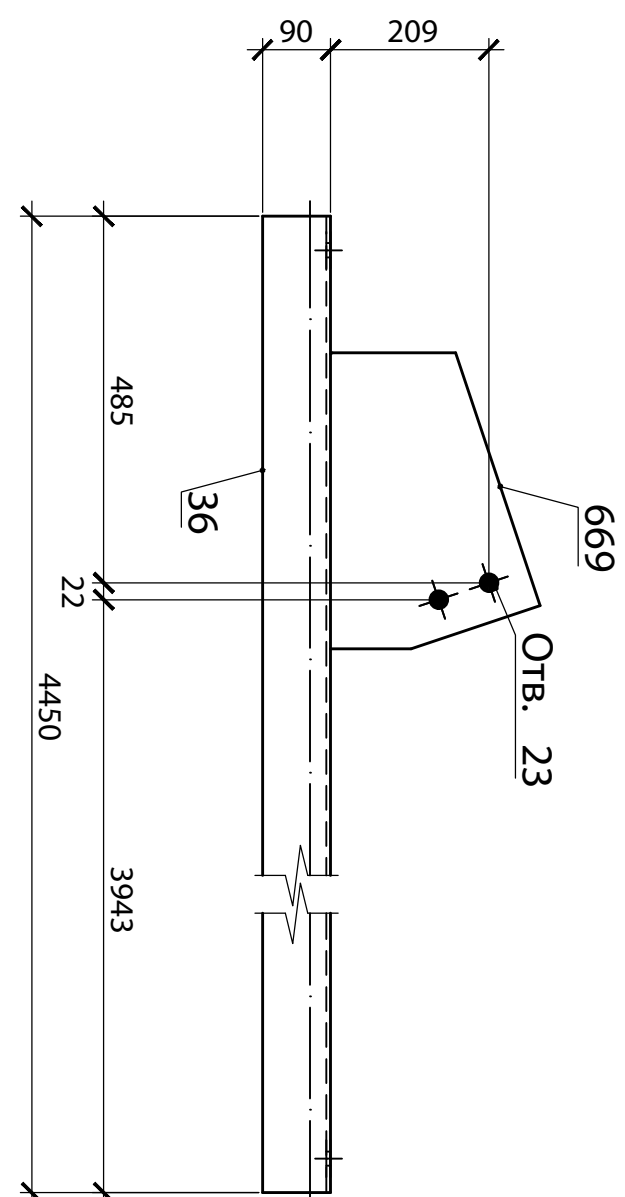
СВЯЗЬ П1-16 (1 шт.)



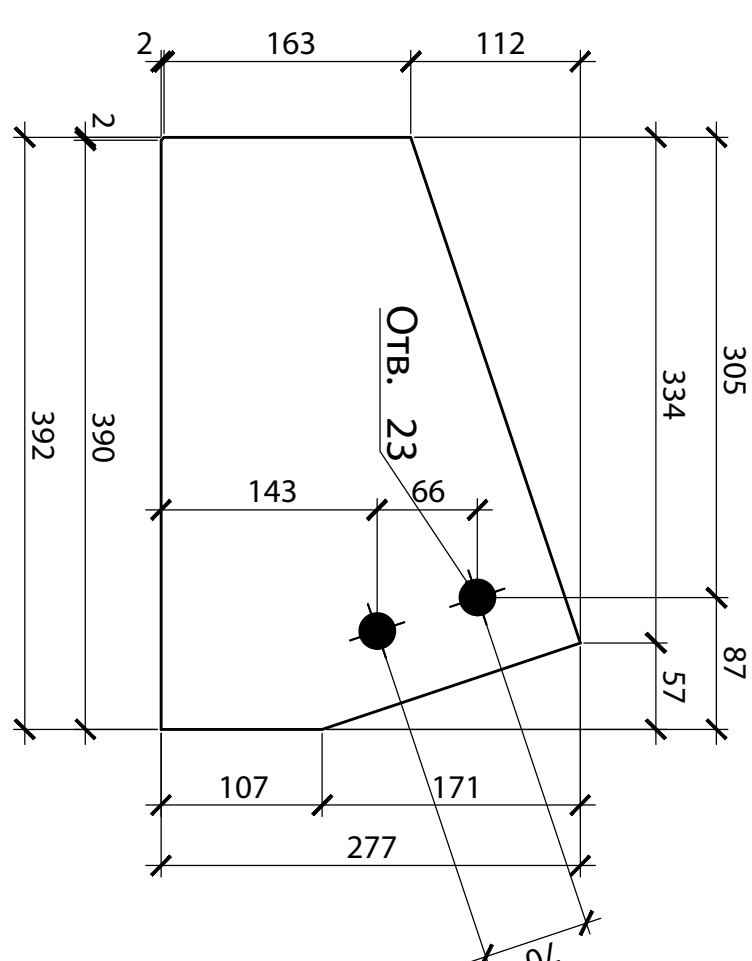
СВЯЗЬ П1-17 (1 шт.)



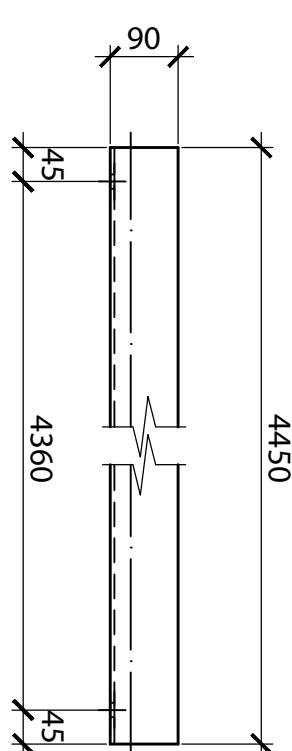
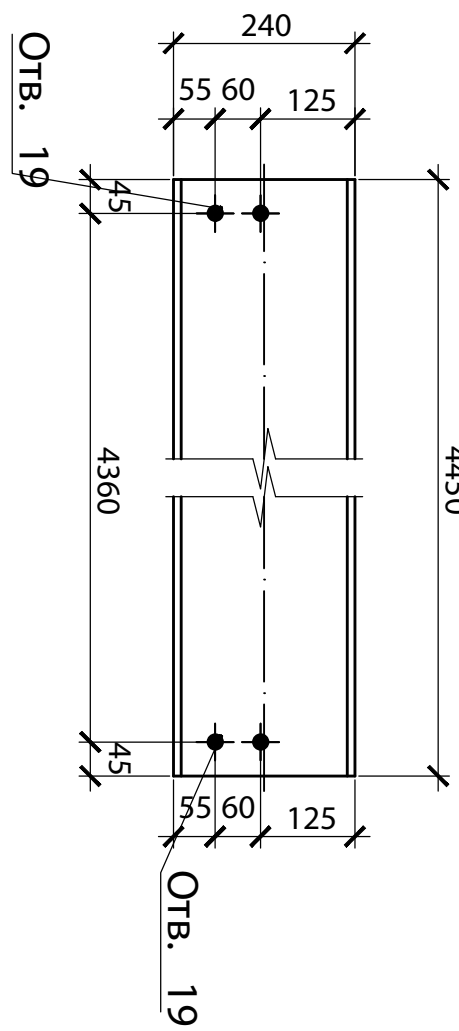
СВЯЗЬ П1-25 (1 шт.)



Π03.645



Π03.669



Πο3.36

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Эле- мен- та	Марка	Примечание
					Одной шт.	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	
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	- 27х10	392	8.5	8.5		С245	
			Вес сварных швов	1%		1,2	116.5		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечания	
L73x6	195,7	C245		
t 10	16,2	C245		
t 8	14	C245		
C24П	1205,5	C245		
На сварные швы:		14,2		
Итого:	1433			

ТРЕБУЄТЬСЯ ІЗГОТОВИТИ			
Мапа злемен- та	Кон-во шт.	Вес, кг/с	
		ОДНОГО злементу	всех
ПІ-7	4	186,6	746,3
ПІ-11	2	144,6	289,2
ПІ-16	1	139,8	139,8
ПІ-17	1	141,3	141,3
ПІ-25	1	116,5	116,5
Общий вес		1433	

- Изготовление ступиц и их монтаж производить в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-89 "Конструкция стальные ополовительные"
- ST55-13-89 "Изготовление и контроль качества стальных стиральных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Нормы проектирования конструкций"
- СНиП П-23-87 "Стальные конструкции"
3. Разметка в скодах, выложить после сборки в скваду.
4. Острые кромки деталей и оверстои пришить по R=1мм.
5. Все металлоконструкции окрасить эпоксидной П-9-021-2 смеси.
6. Контроль сварных соединений в соответствии с ПД 03.06.03, нормы по ВКГ ST55-13-89
7. Сварку производить подальше от центра в среде инертного газа по ГОСТ 14777-76
8. сварной шов по ГОСТ 2246-70
9. Места монтажных швов не армировать на 80мм.

[illegible]