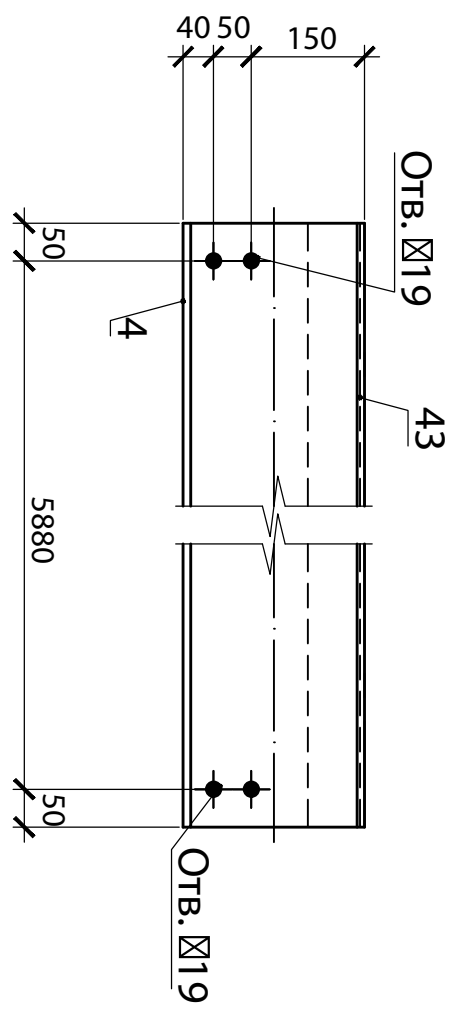
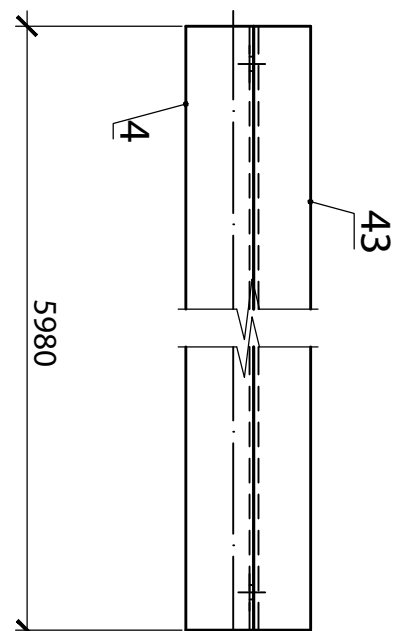
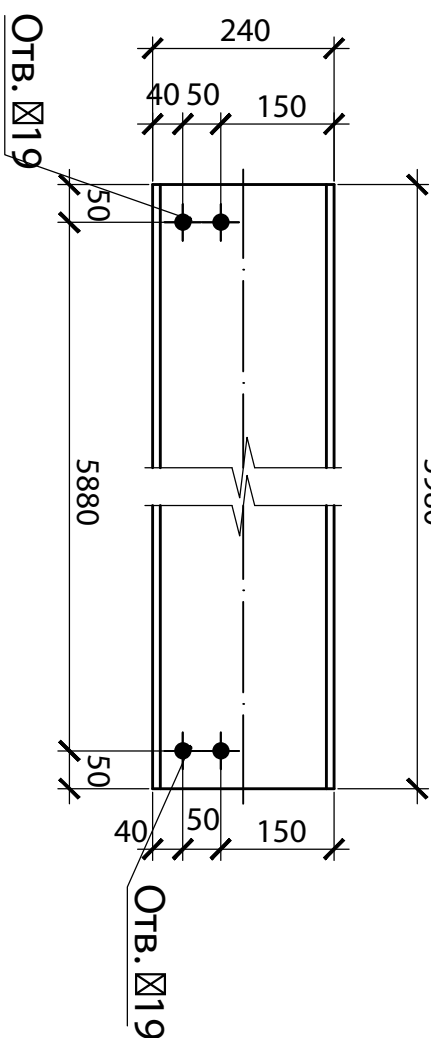


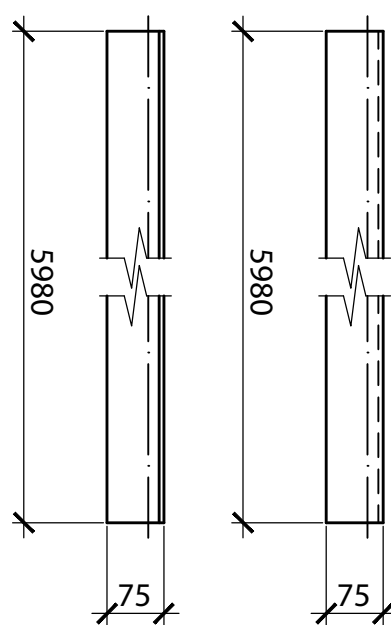
СВЯЗЬ П1-7 (4 шт.)



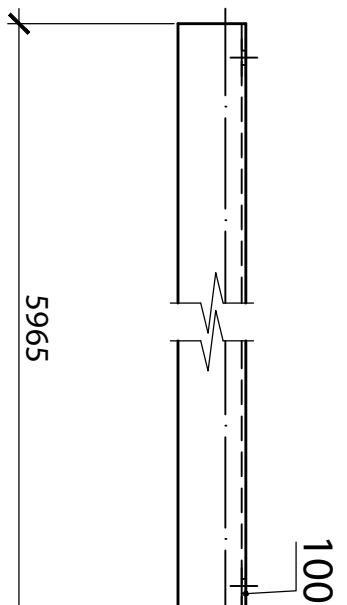
Поз. 4



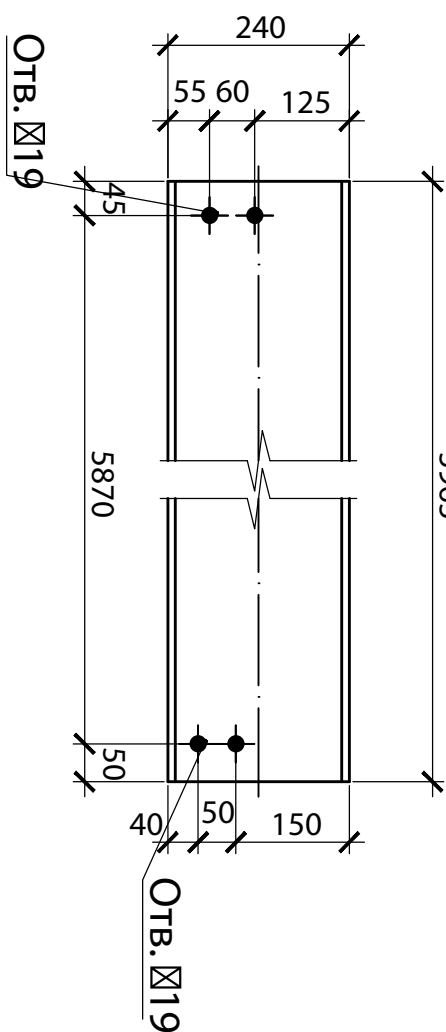
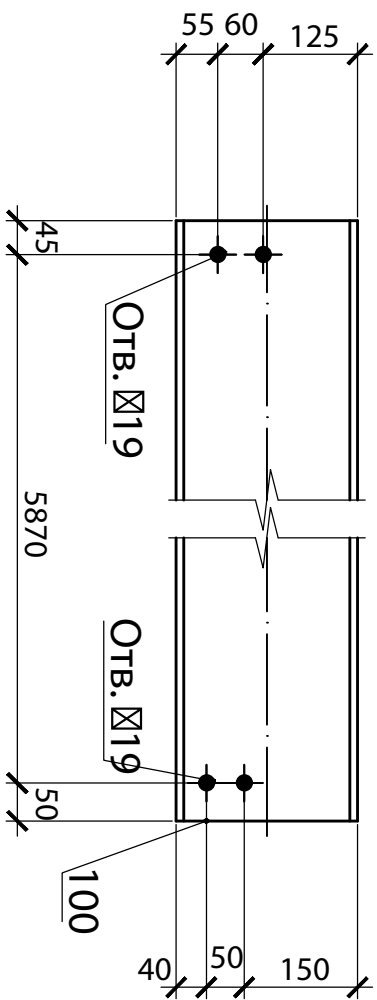
П03.43



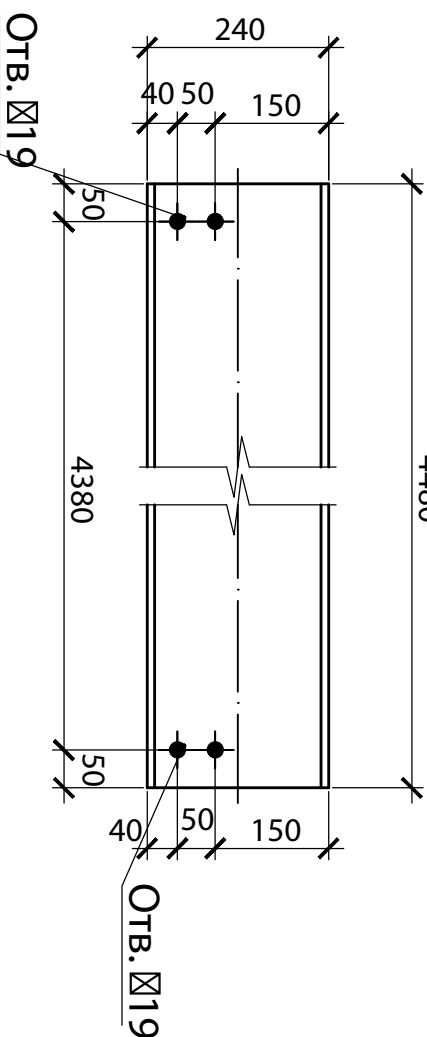
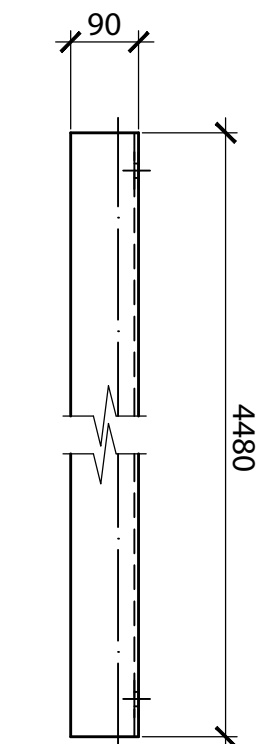
СВЯЗЬ П1-11 (2 шт.)



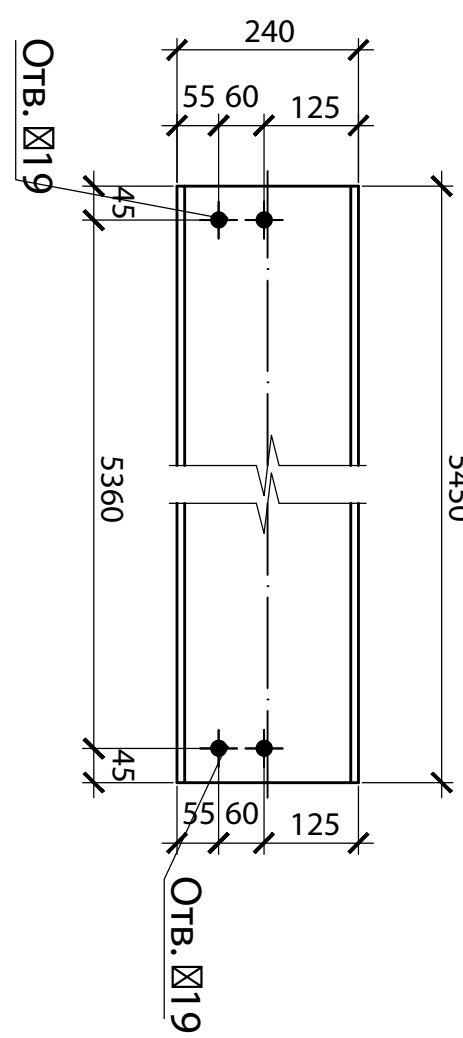
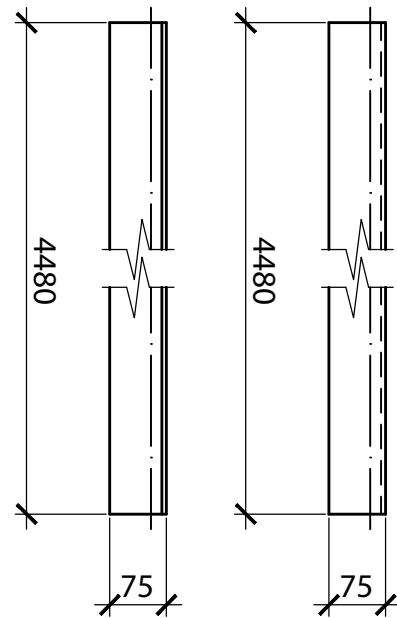
Поз.100



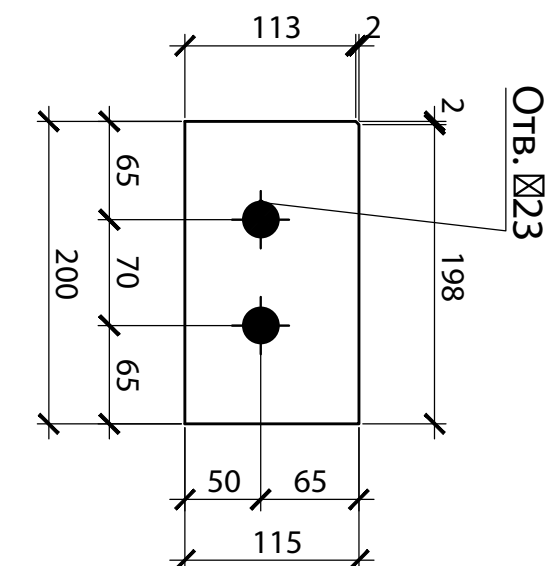
Π03.35



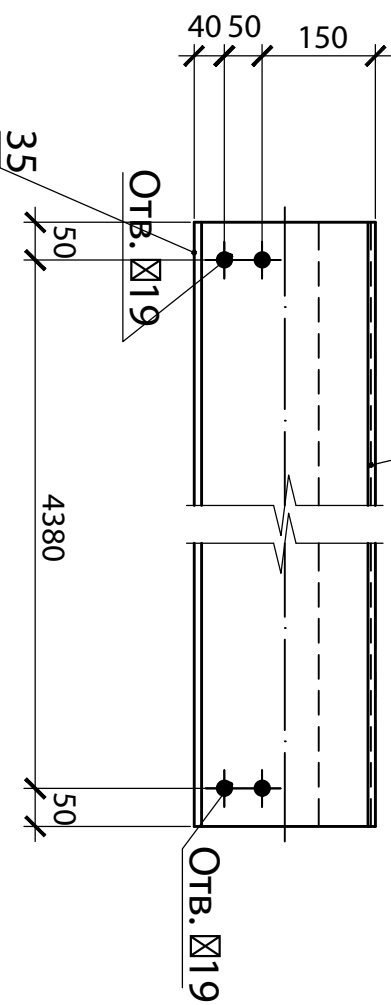
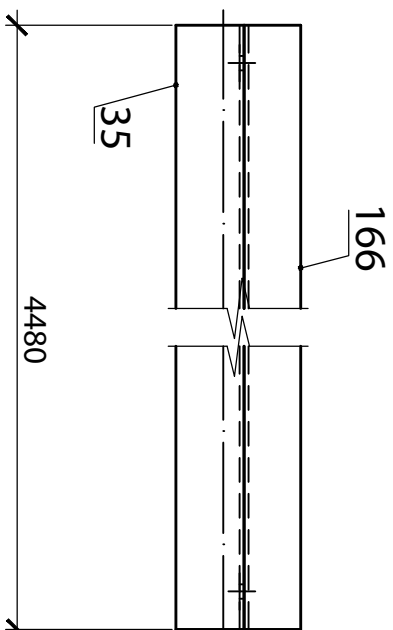
П03.166



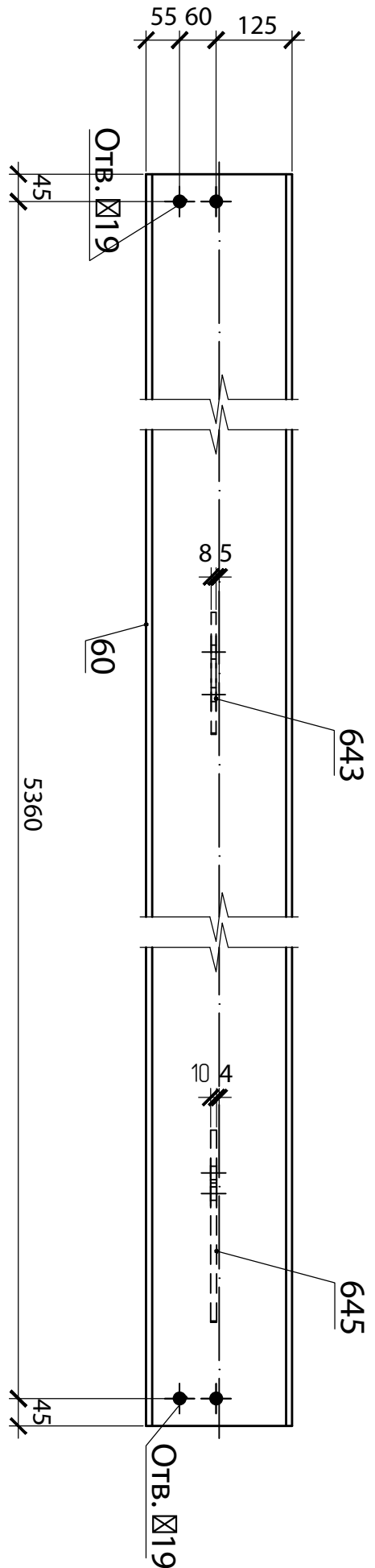
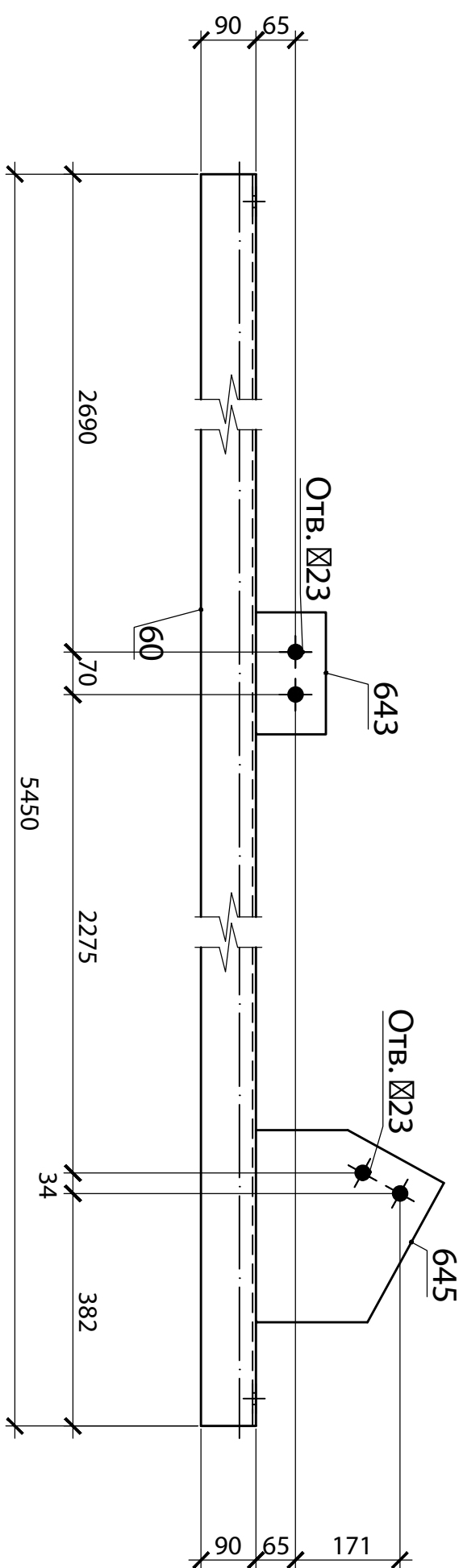
Π03.643



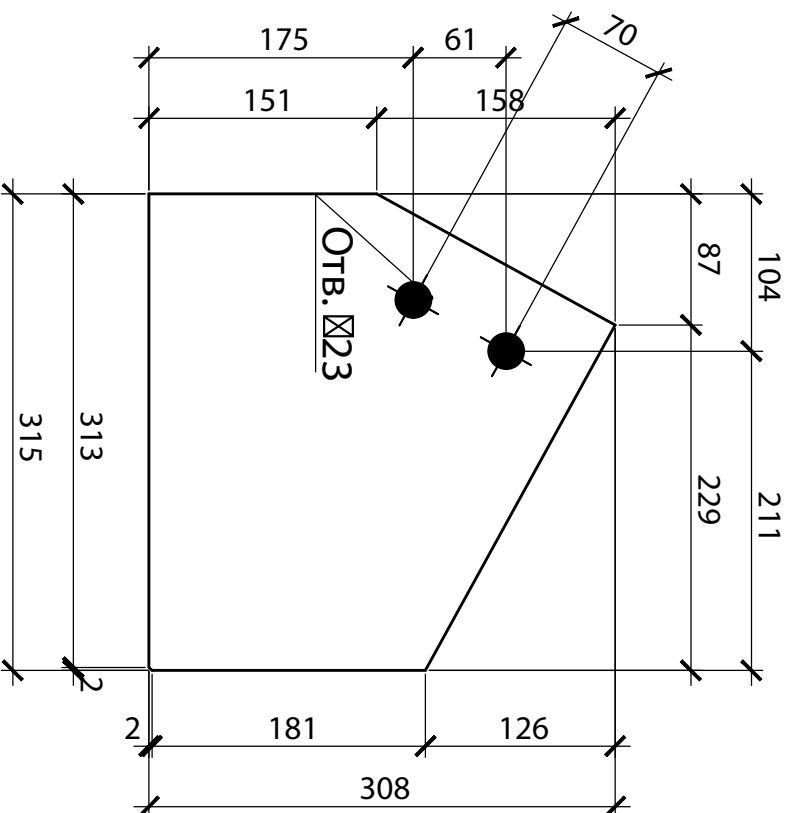
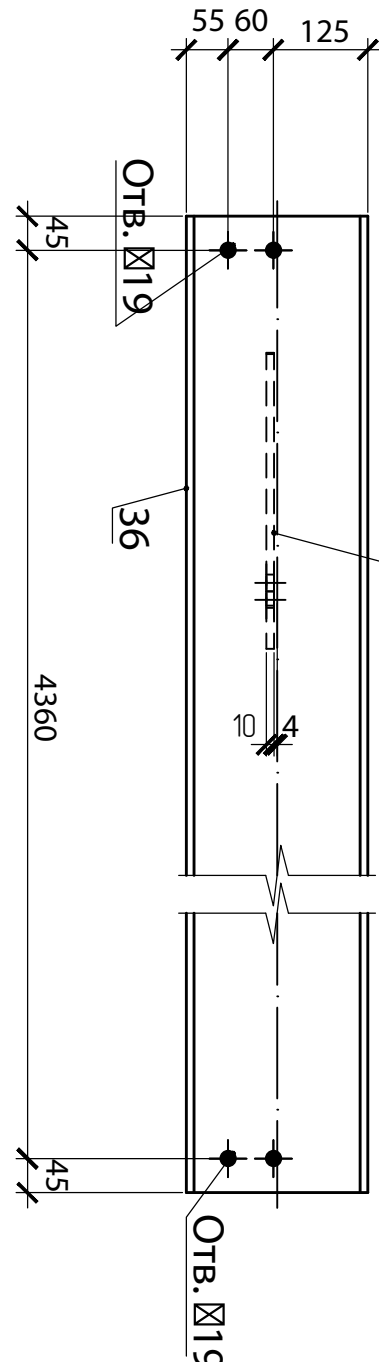
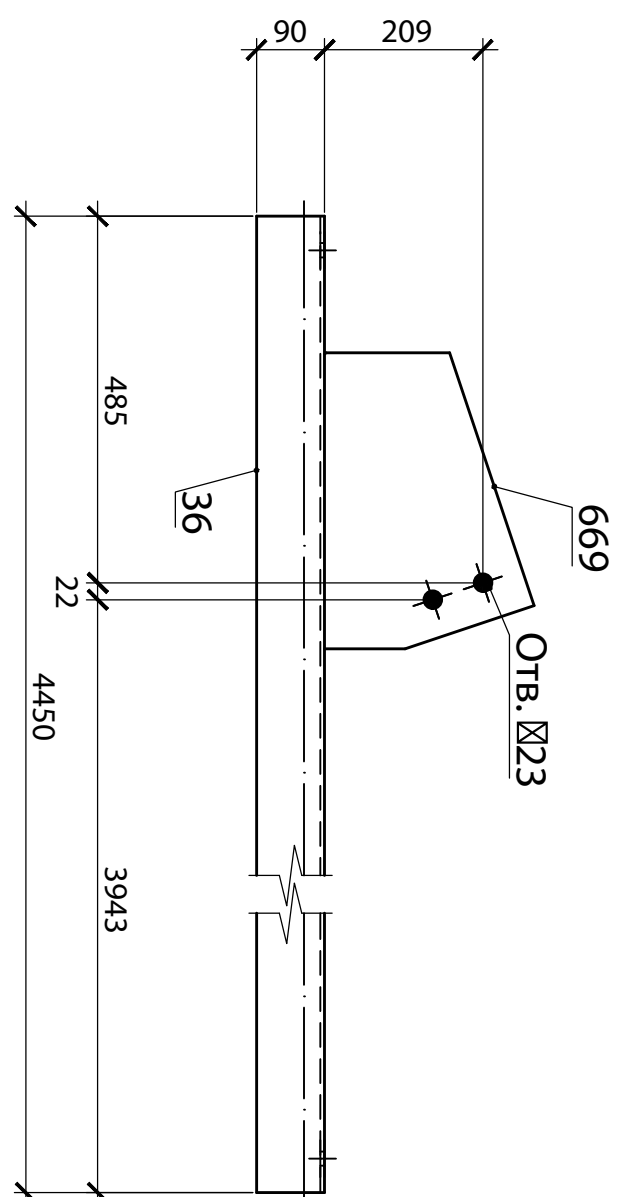
СВЯЗЬ П1-16 (1 шт.)



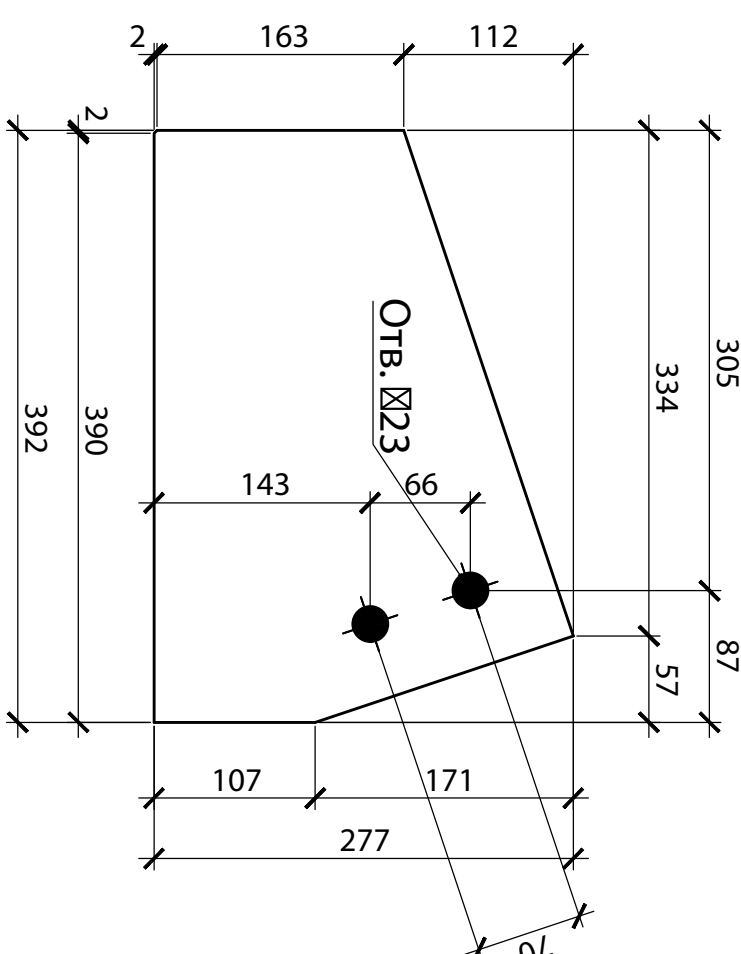
СВЯЗЬ П1-17 (1 шт.)



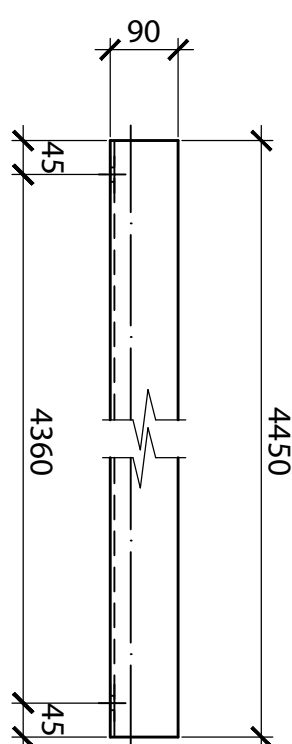
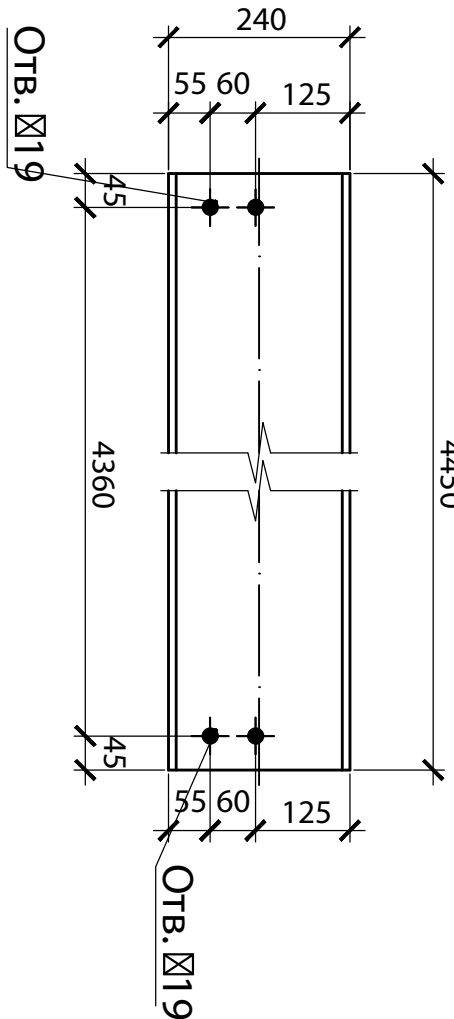
СВЯЗЬ П1-25 (1 шт.)



Π03.645



Π03.669



П03.36

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№ де-та	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мент	Марка стали	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	
П1-16	35	1	С24П	4480	107.5	107.5	144,6	С245	
	166	1	Л75х6	4480	30.9	30.9		С245	
П1-17	60	1	С24П	5450	130.8	130.8	139,8	С245	
	643	1	- 115х8	200	1.4	1.4		С245	
	645	1	- 308х10	315	7.6	7.6		С245	
П1-25			Вес сварных швов	1%		1,4	141,3	С245	
	36	1	С24П	4450	106.8	106.8	116,5	С245	
	669	1	- 277х10	392	8.5	8.5		С245	
			Вес сварных швов	1%		1,2			

Библиотека 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 данные швы:		14.2	
Итого:	1433		

ПРЕДУСЕТЬ ИСПОЛНИТЬ			
Карта элемен- та	Конт-во шт.	Вес кгс	
		Одного элемента	Всех
П1-7	4	186,6	746,3
П1-11	2	144,6	289,2
П1-16	1	138,8	139,8
П1-17	1	141,3	141,3
П1-25	1	116,5	116,5
Общий вес		1433	

- Изготовление ступиц и их монтаж производить в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-89 "Конструкции стальные ступицы"
- ST53-103-87 "Изготовление и контроль качества стальных ступицленных конструкций"
- SNiP 3.03.01-87 "Нормы изготовления конструкций"
- SNiP П-23-87 "Стальные конструкции"
3. Разрезы в сходах, выполнять после сборки в севру.
4. Острые кромки деталей и оверстои припускать по R=1мм.
5. Все металлоконструкции окрасить энтном ГФ-021-2 севко.
6. Контроль сварных соединений в соответствии с ПД 03.06.03, нормы по ВКГ ST53-103-87
7. Сварку производить подальметом в среде инертного газа по ГОСТ 14777-76
8. сварной шов ГОСТ 2246-70
9. Места монтажных швов не армировать на 80мм.

[illegible]