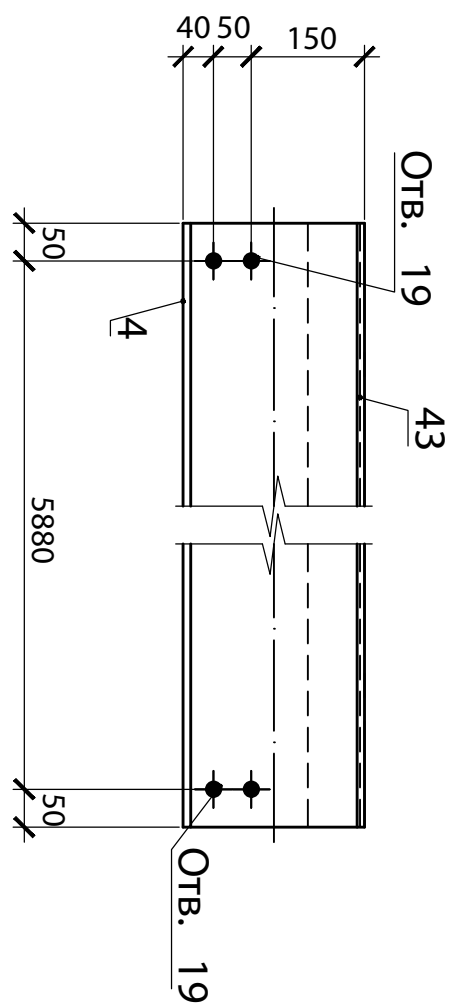
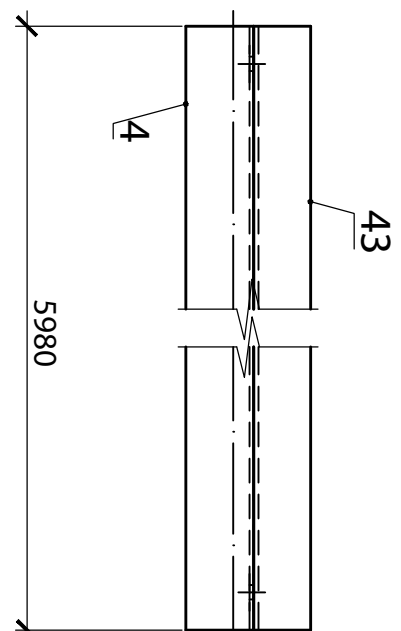
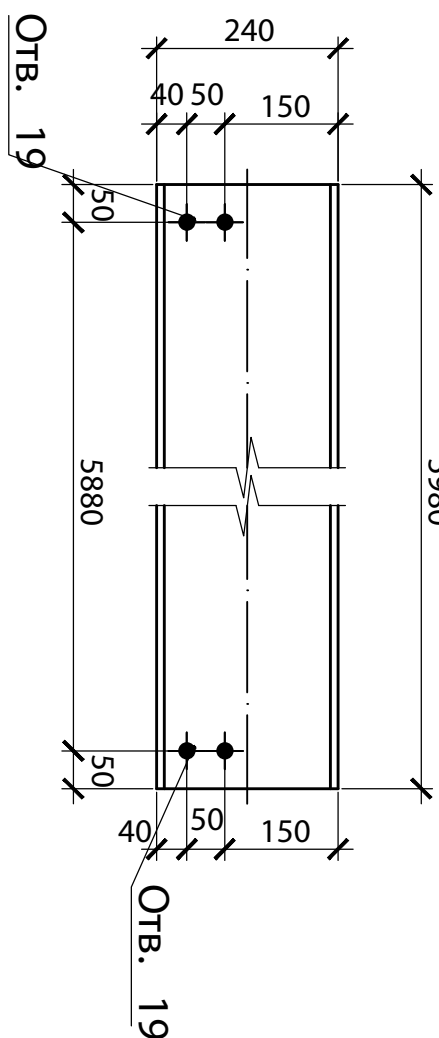
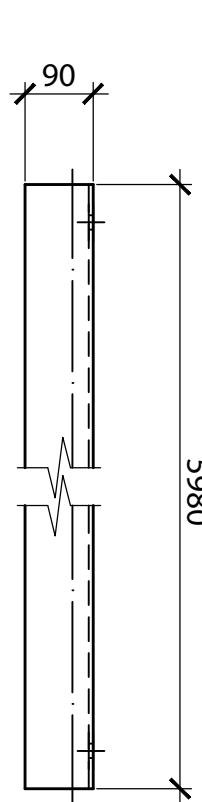


СВЯЗЬ П1-7 (4 шт.)



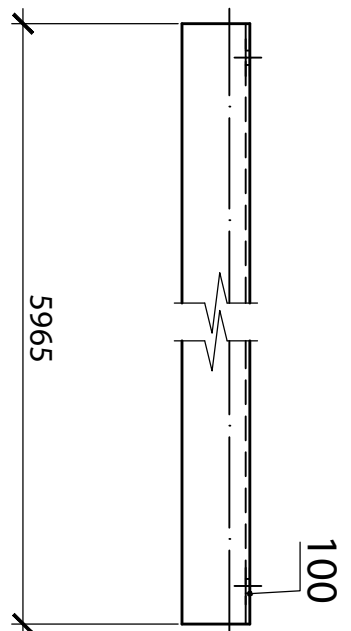
П03.4



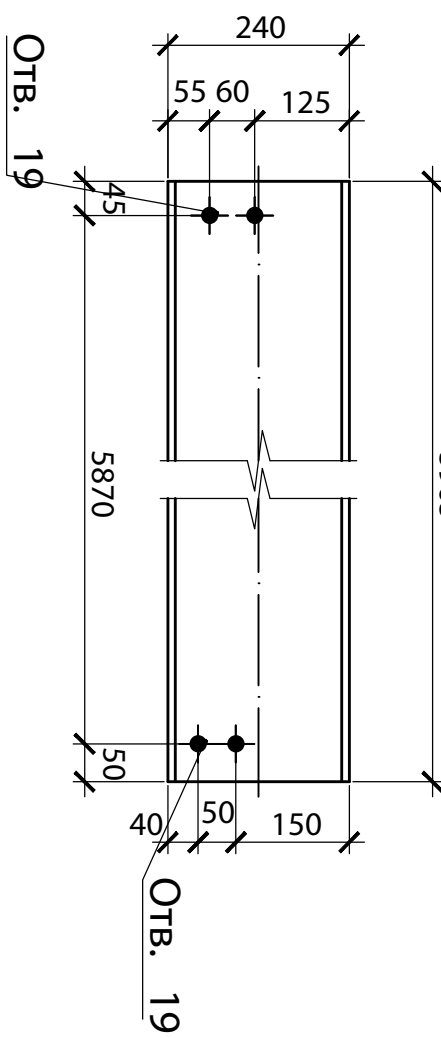
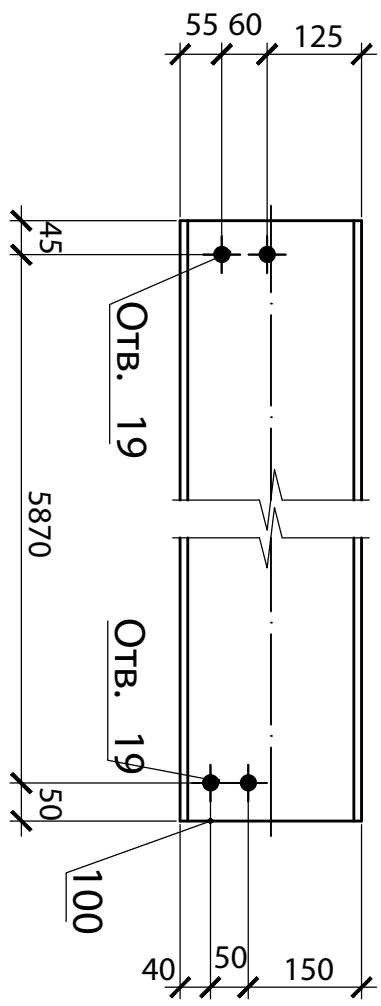
П03.43



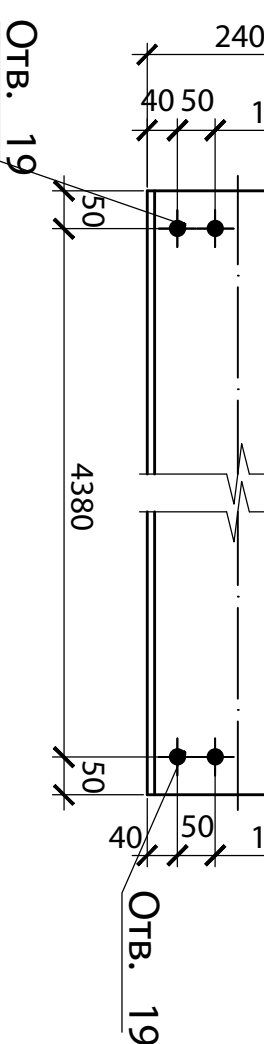
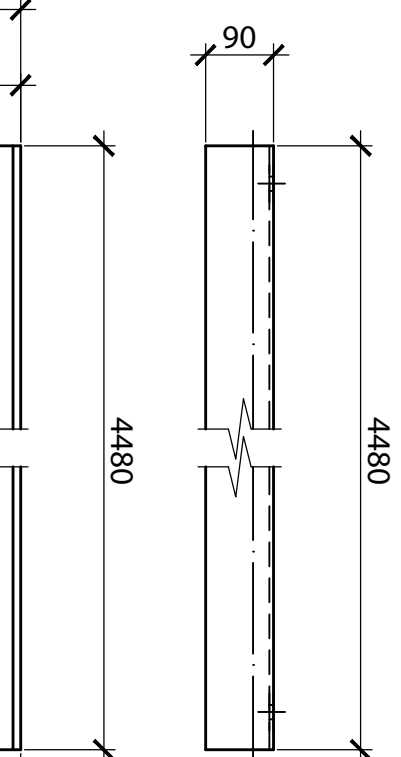
СВЯЗЬ П1-11 (2 шт.)



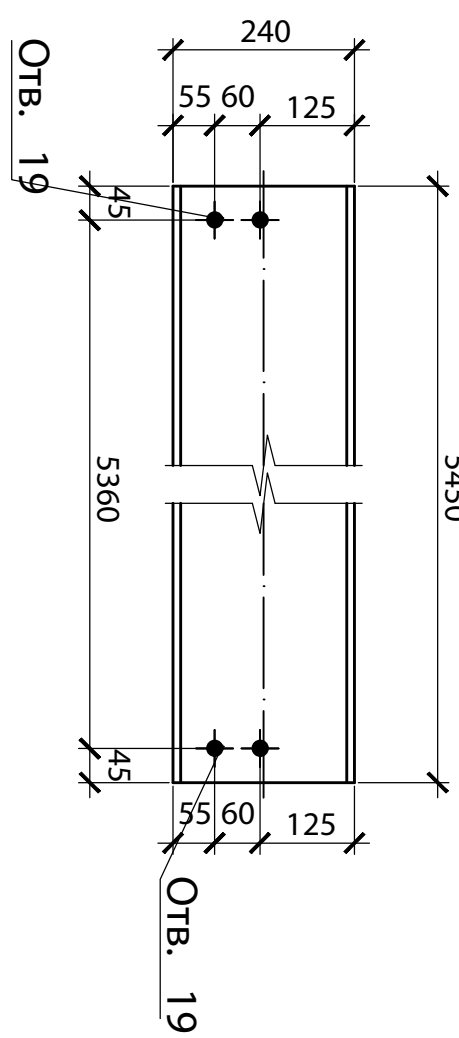
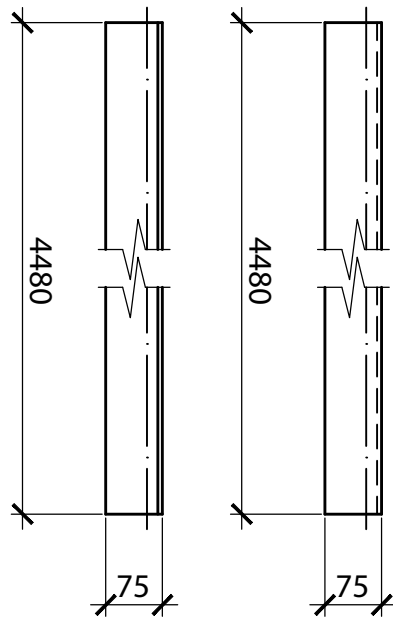
Поз.100



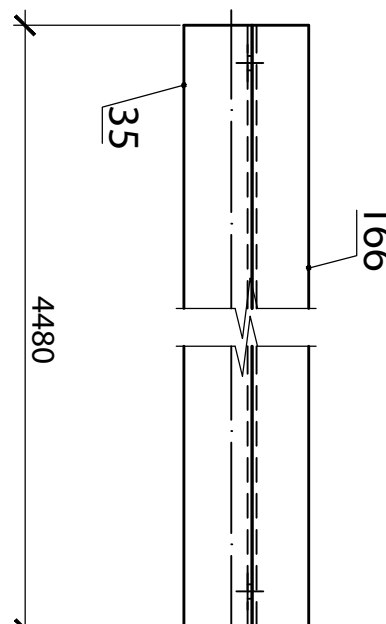
Π03.35



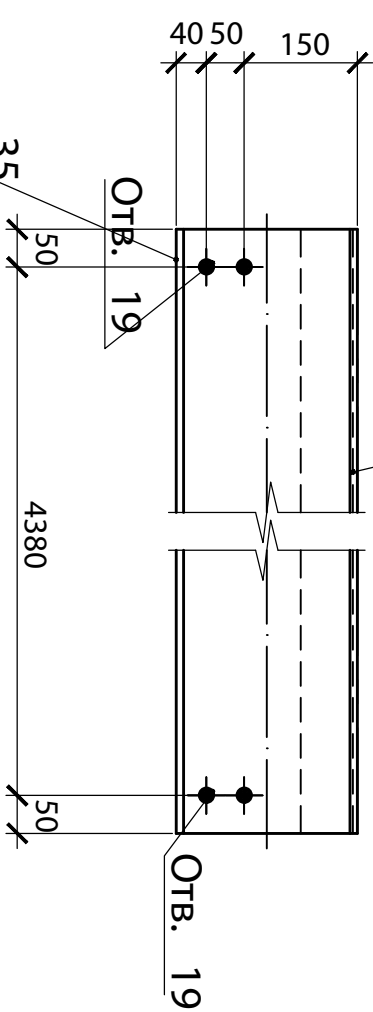
П03.166



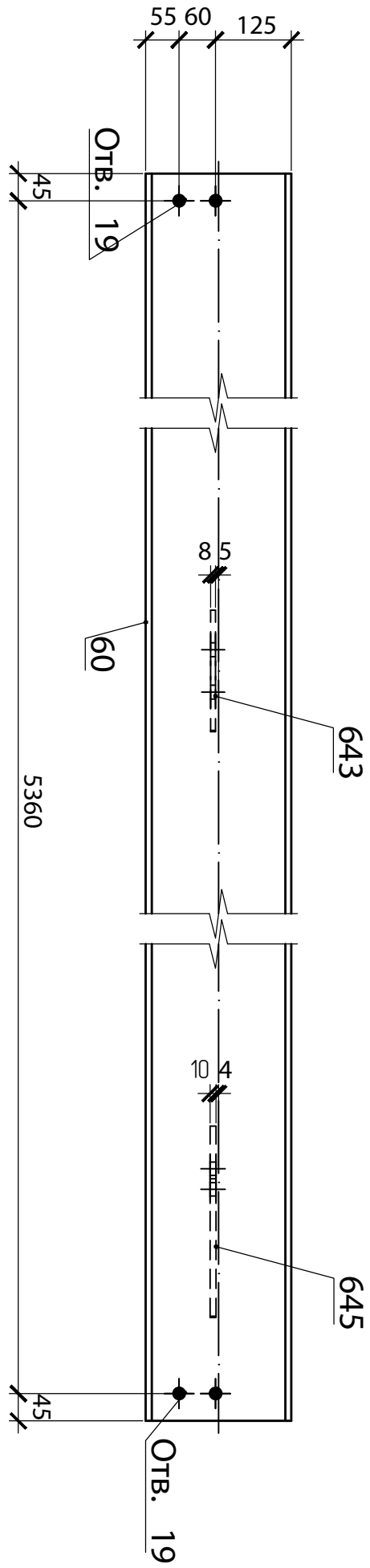
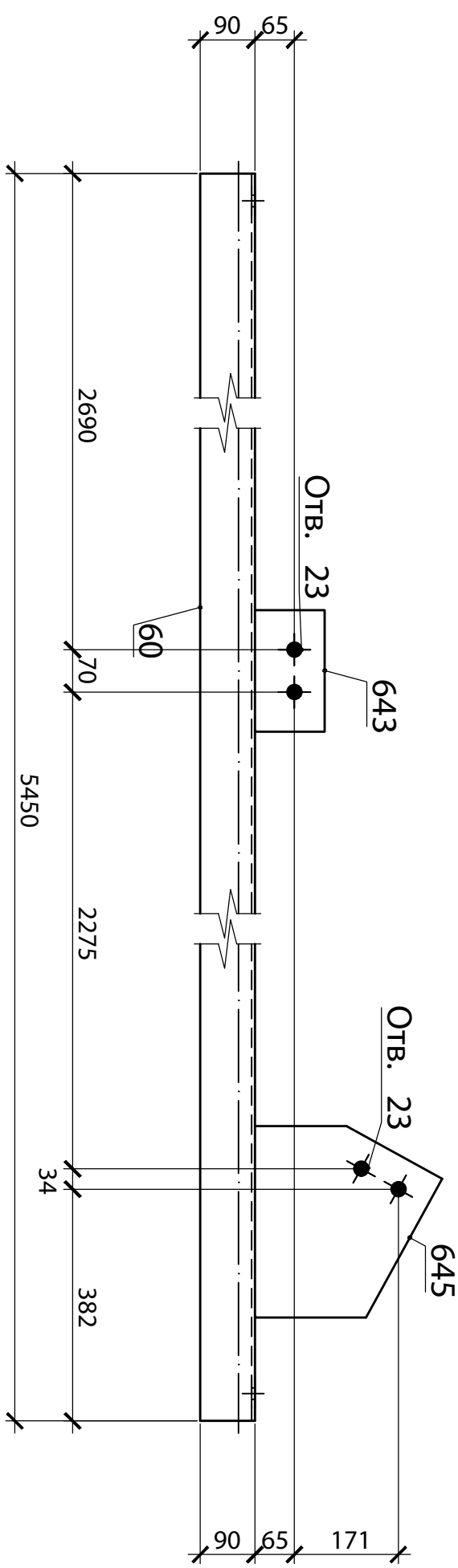
Π03.643



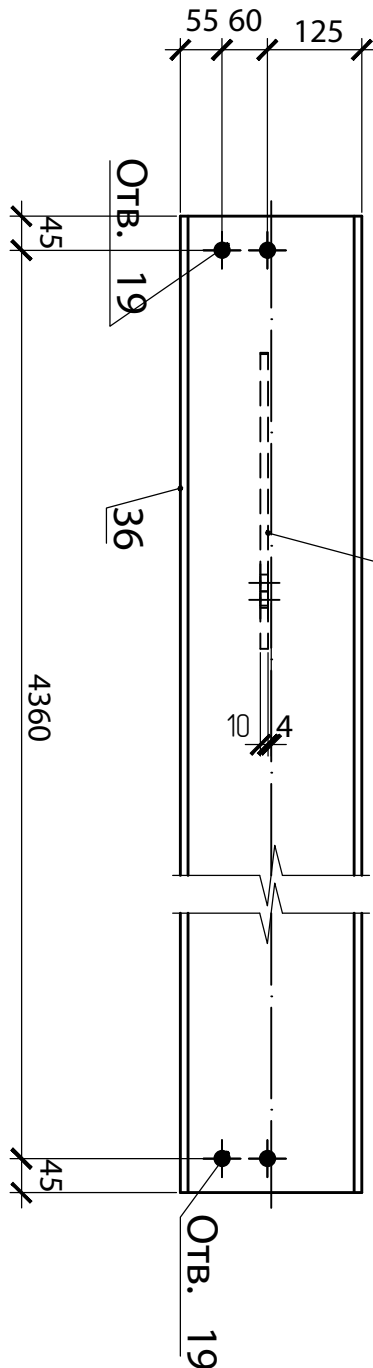
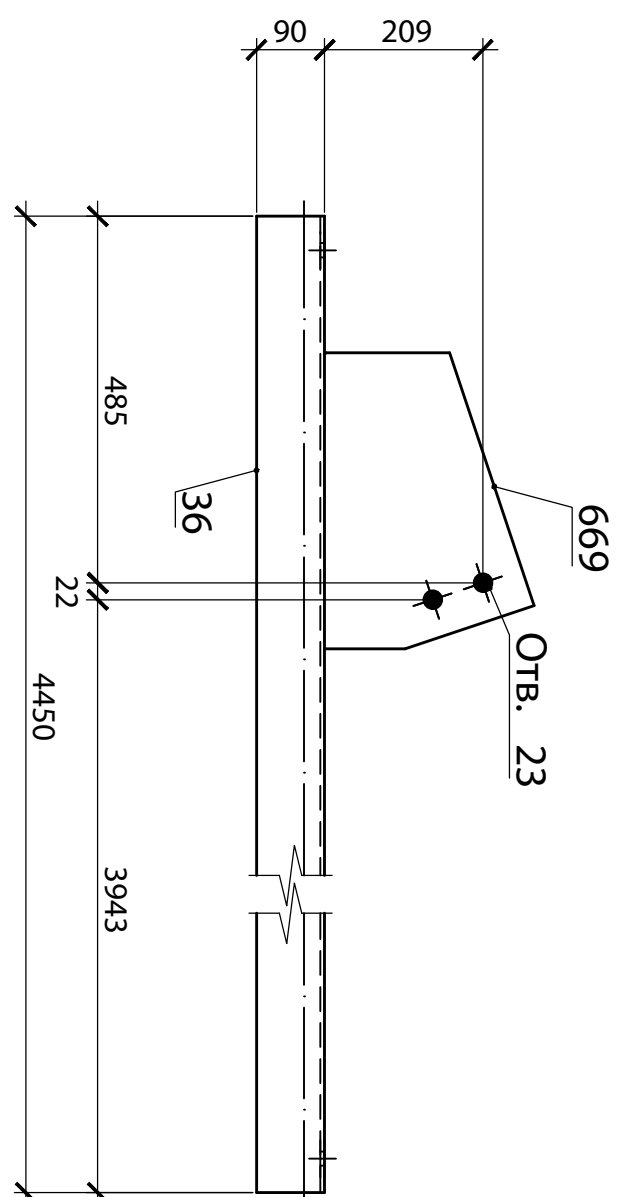
СВЯЗЬ П1-16 (1 шт.)



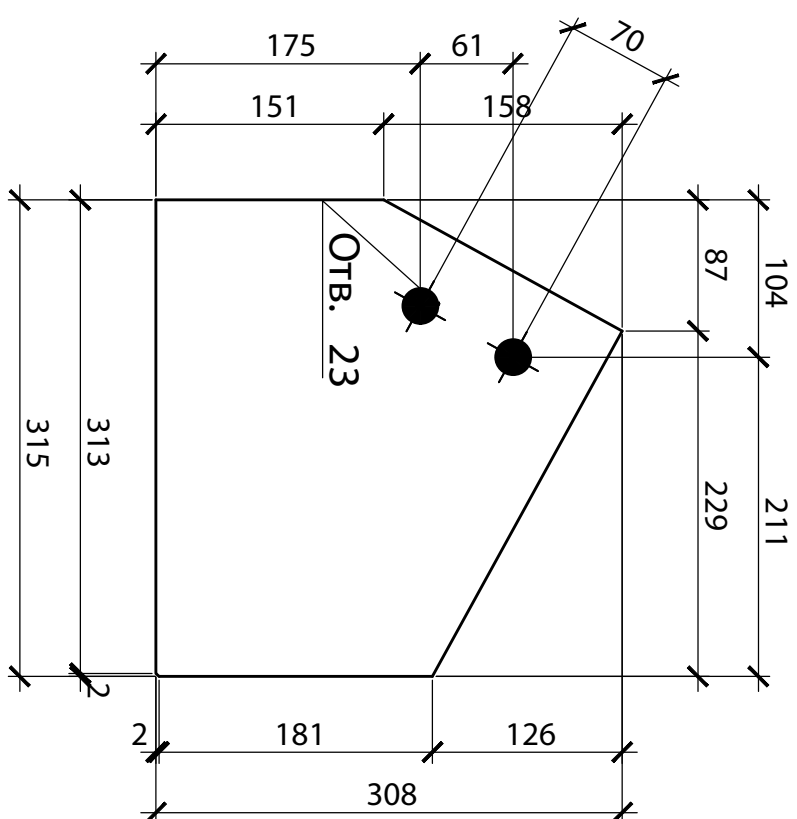
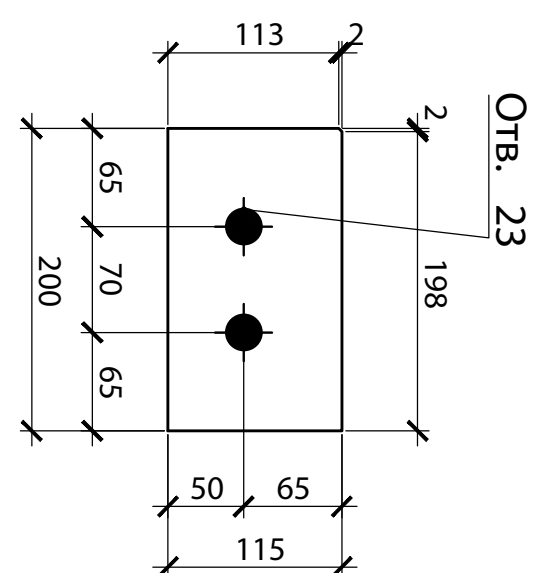
СВЯЗЬ П1-17 (1 шт.)



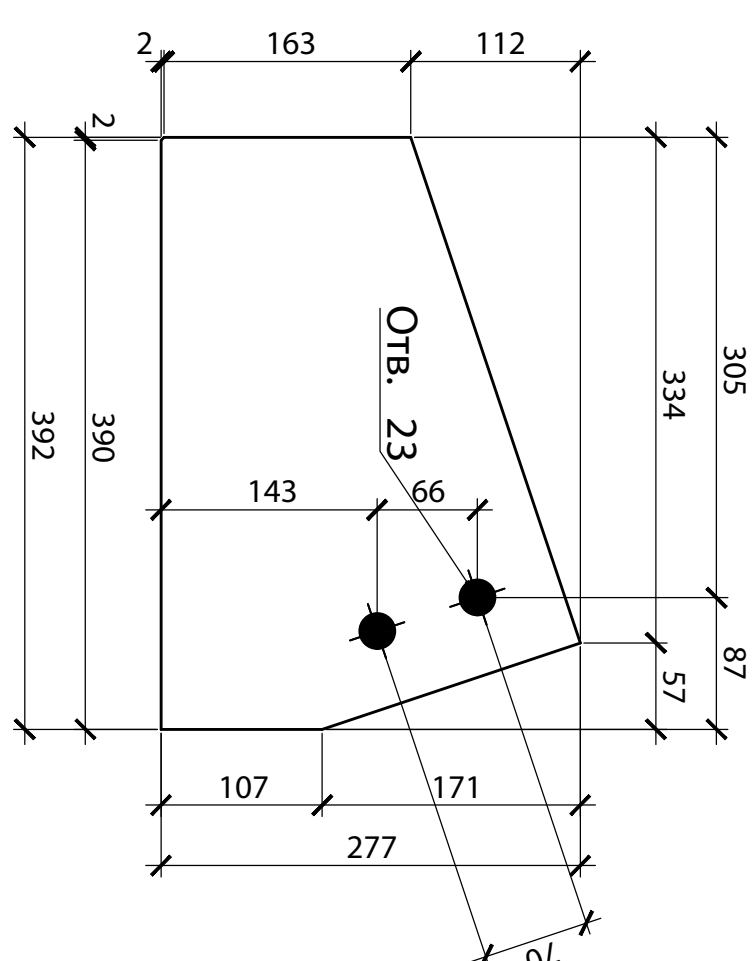
СВЯЗЬ П1-25 (1 шт.)



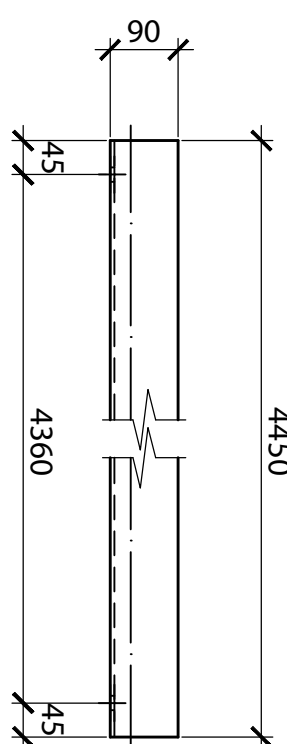
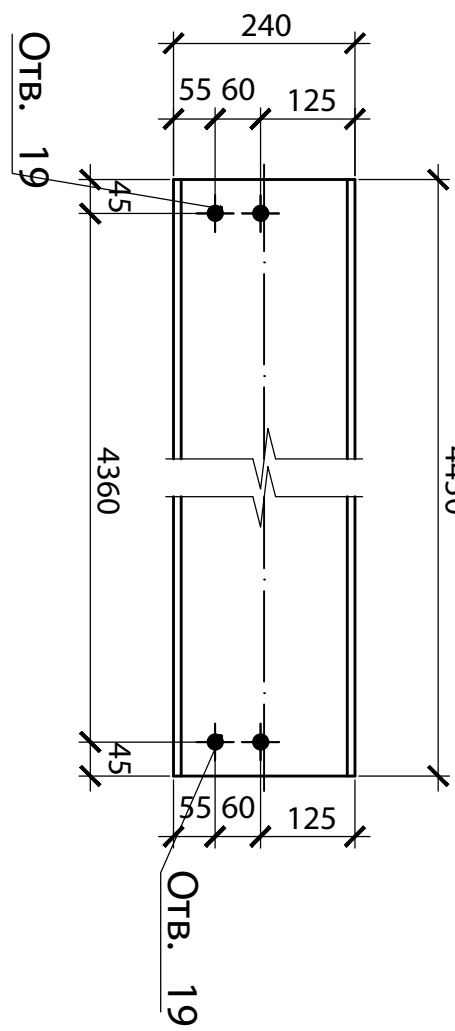
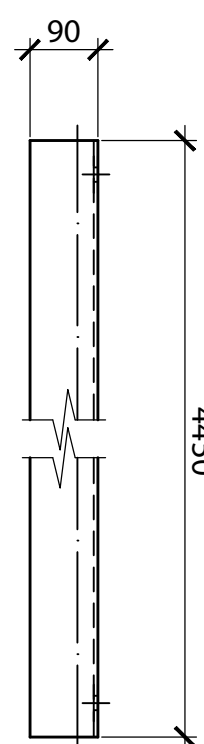
Π03.645



Π03.669



П03.36



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	
			Вес сварных швов	1%		1.4			
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			
			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	1,4	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 производится в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-89 "Конструкция стальные оппонирующие"
 - STS-1-03-87 "Изготовление и контроль качества стальных простопленных конструкций"
 - СНП 303.01.87 "Неудные ограждающие конструкции"
 - СНП П-23.81 "Стальные конструкции"
 3. Размеры в содах, выполнил после сборки в сварку.
 4. Острые кройки деталей и оверности пришить по R=1мм.
 5. Все металлоконструкции окрасили эпоксидной ГФ-021(2) слоя
 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКГ STS-03-98
 7. Сварку производил под контролем в среде инертного газа по ГОСТ 14771-76
- сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Места монтажных швов не армировать на 80мм.

[illegible]