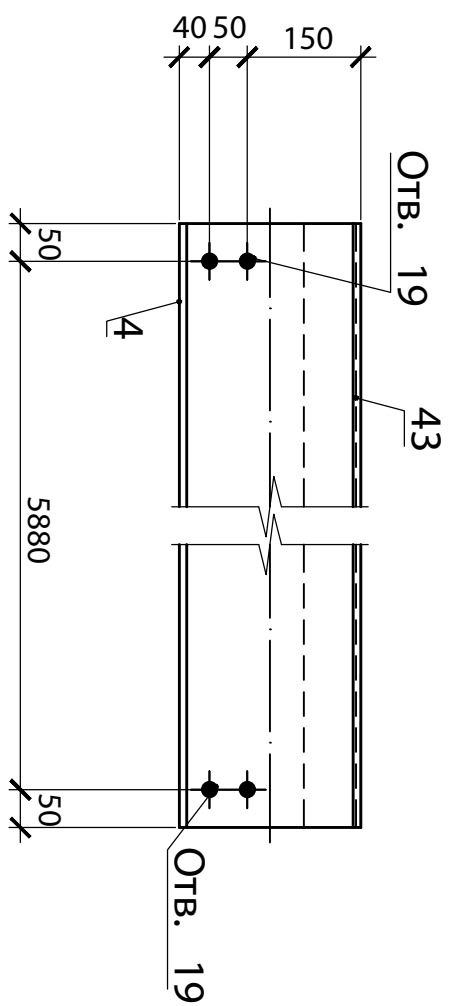
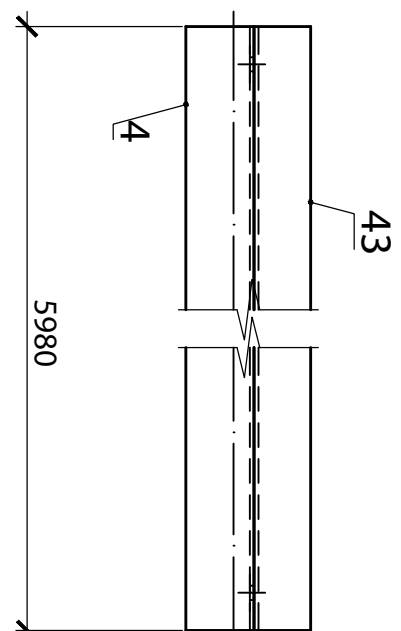
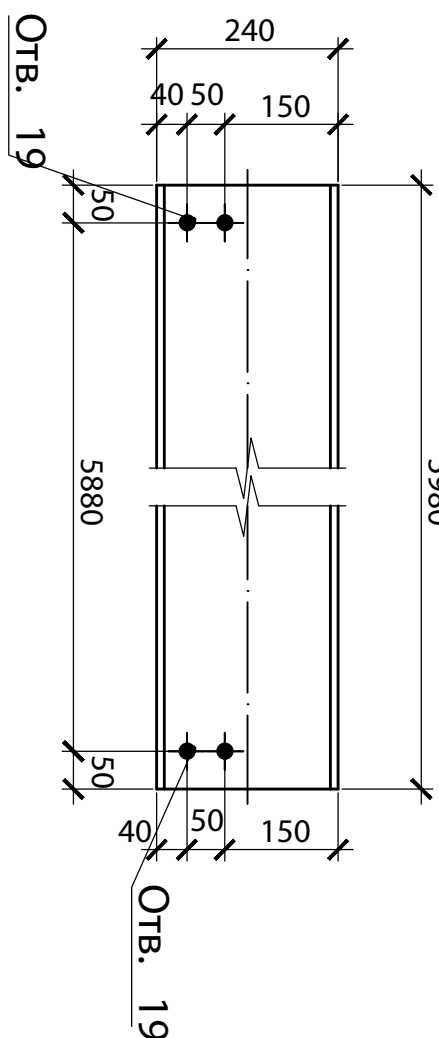


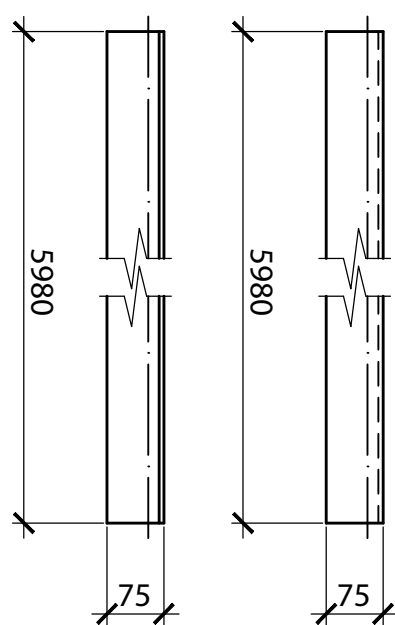
СВЯЗЬ П1-7 (4 шт.)



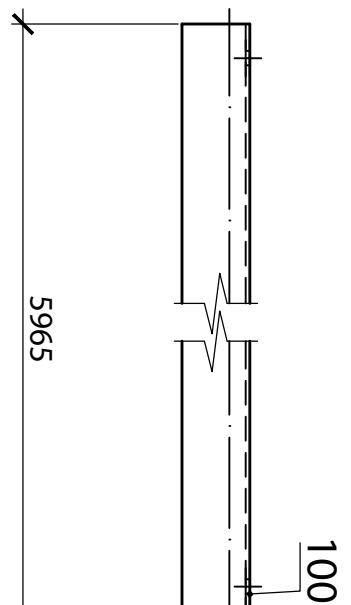
П03.4



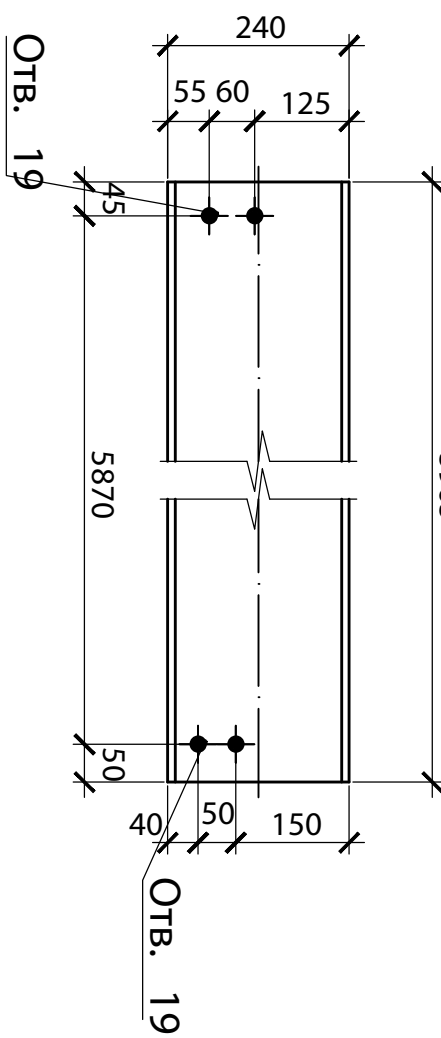
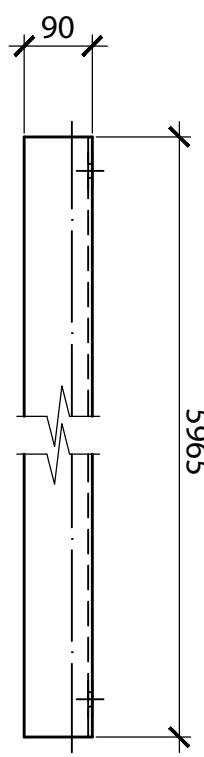
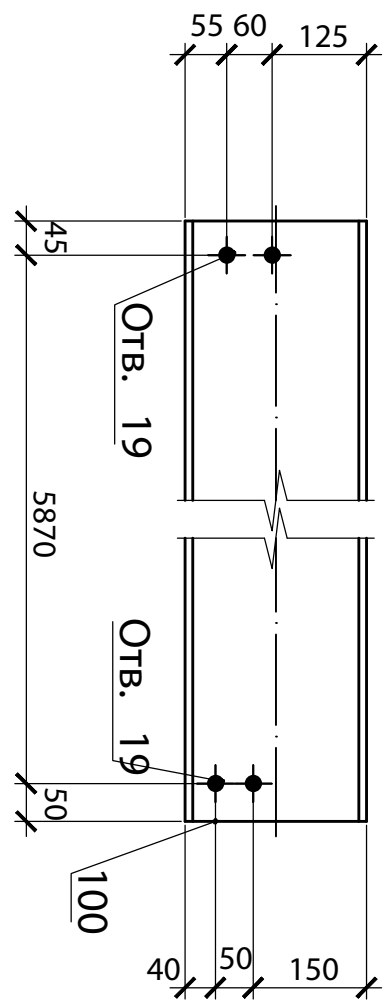
П03.43



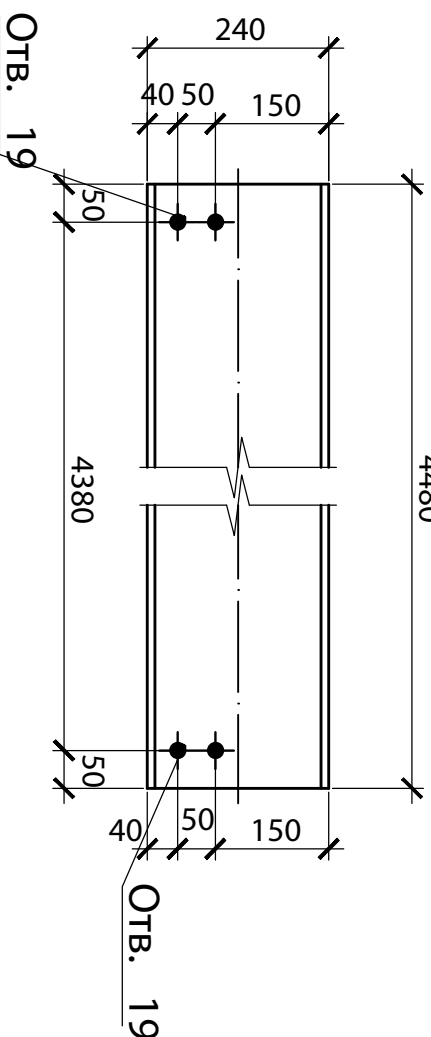
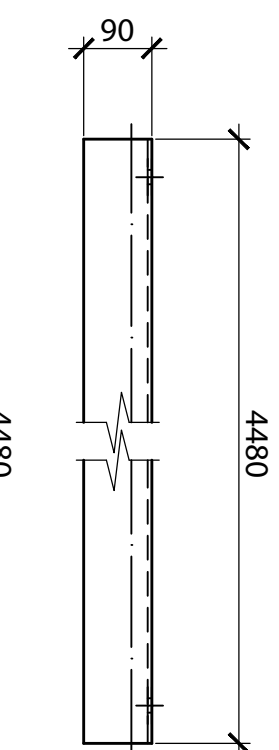
СВЯЗЬ П1-11 (2 шт.)



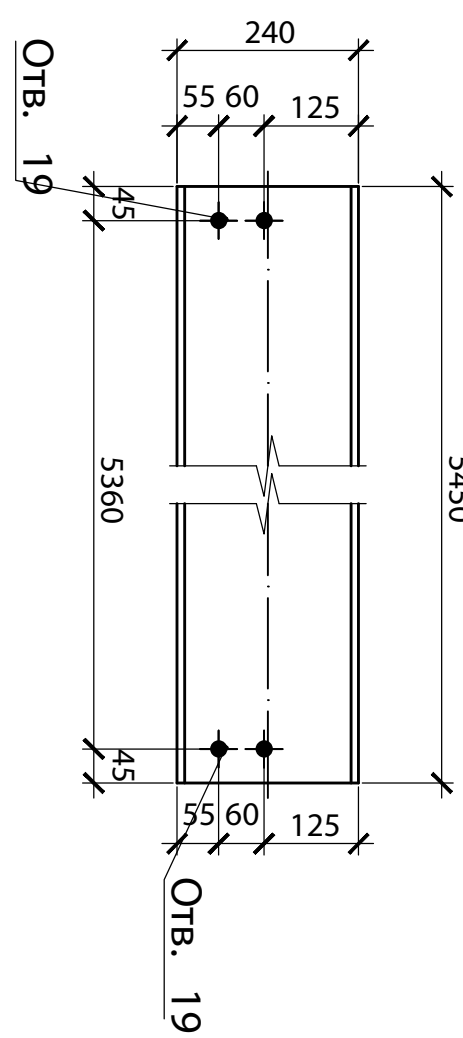
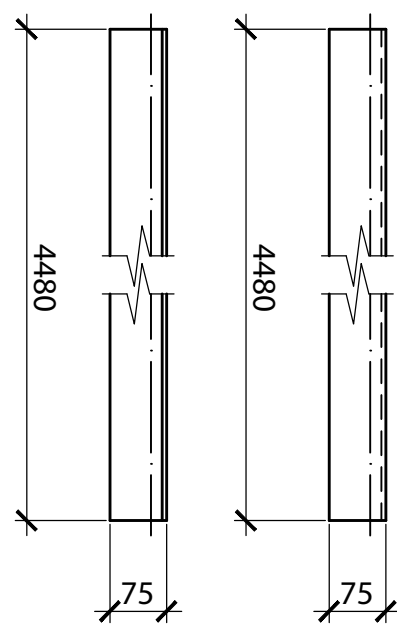
Поз.100



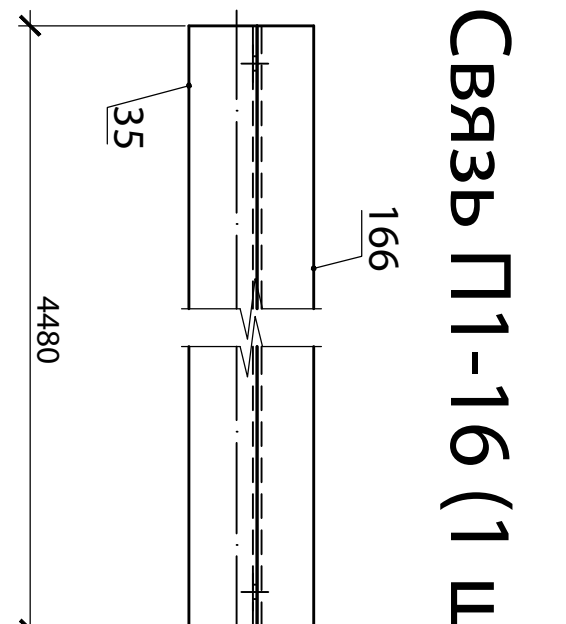
Π03.35



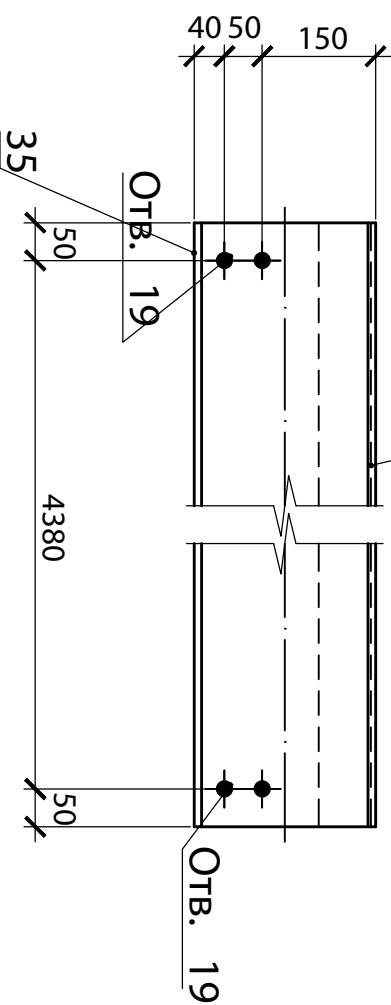
ΠΟ3.166



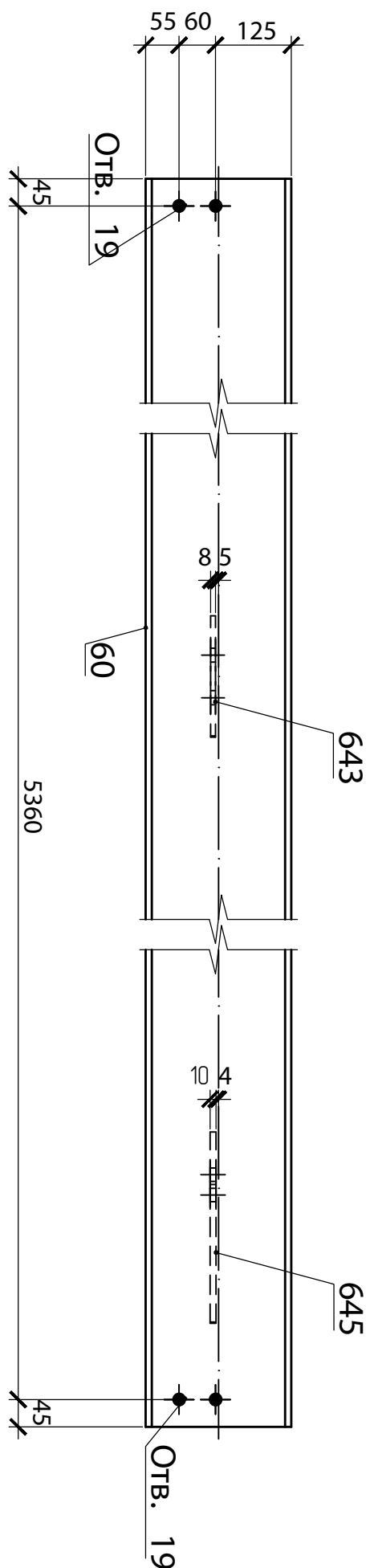
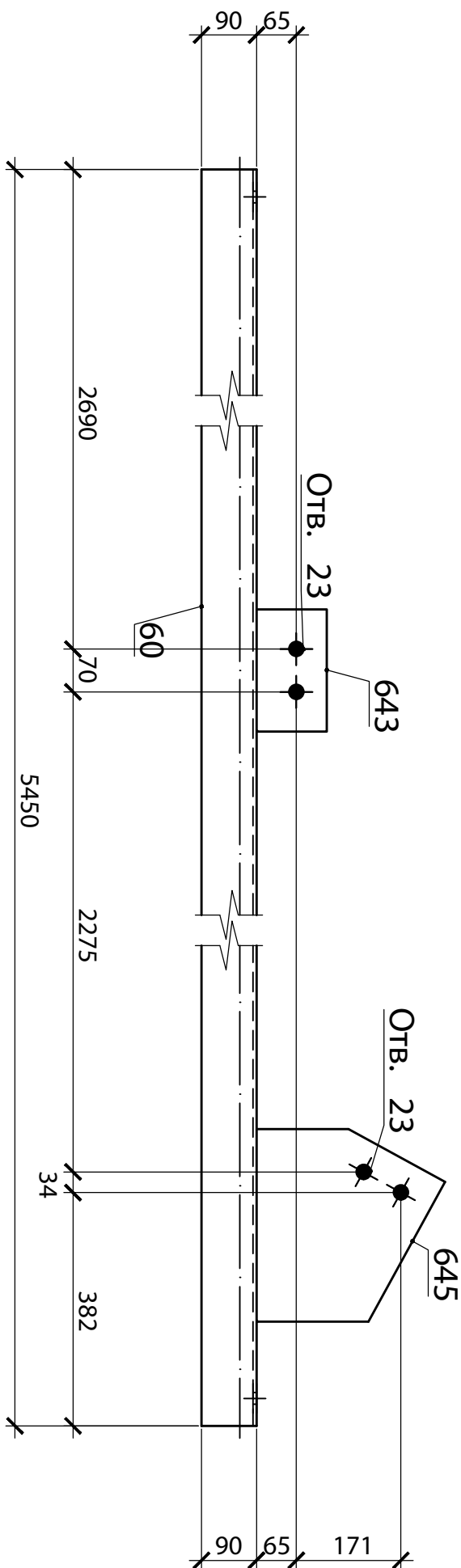
Π03.643



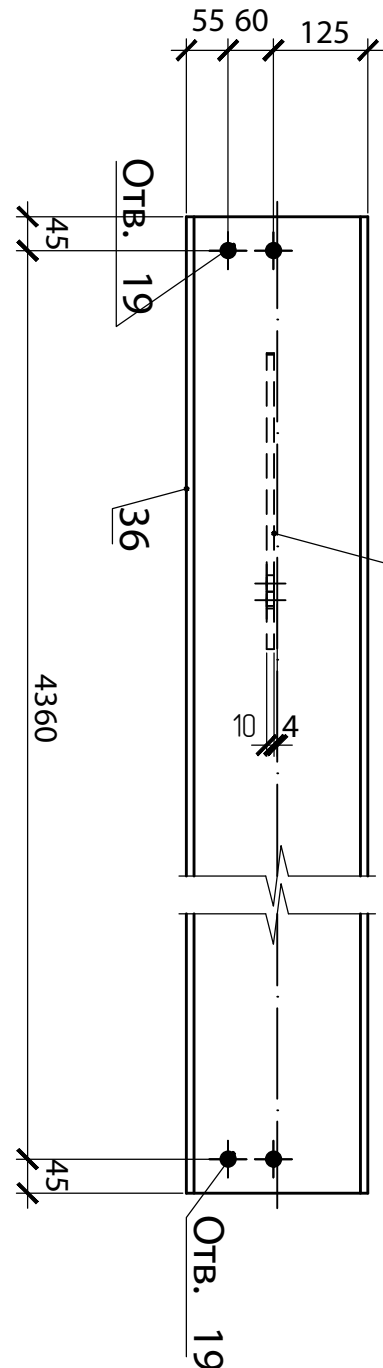
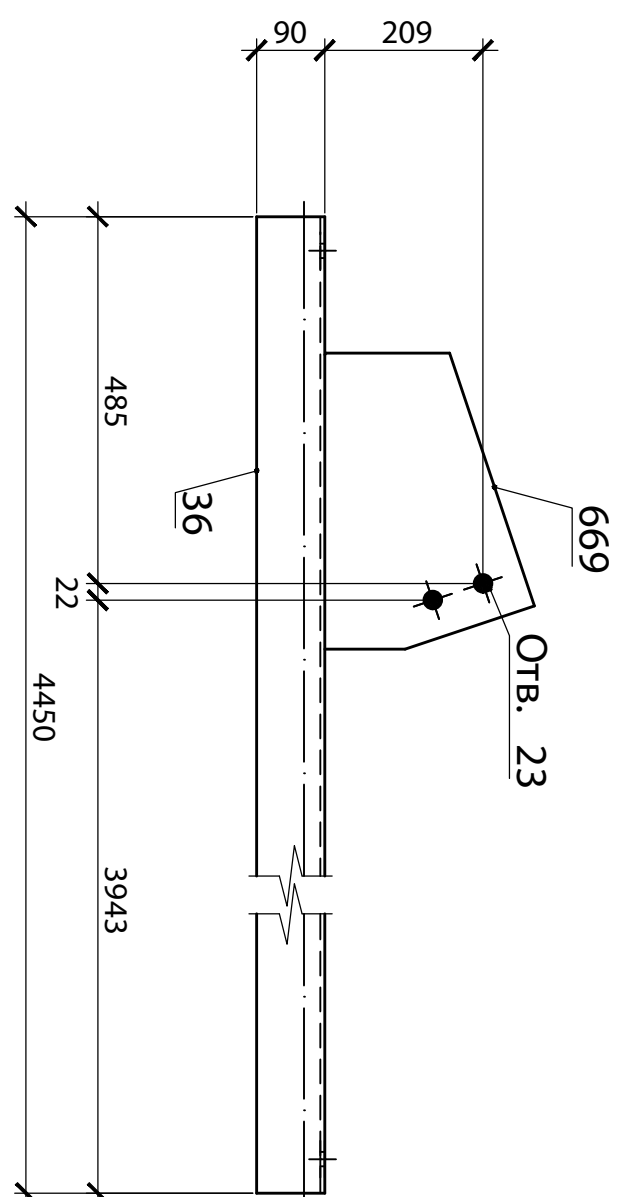
СВЯЗЬ П1-16 (1 шт.)



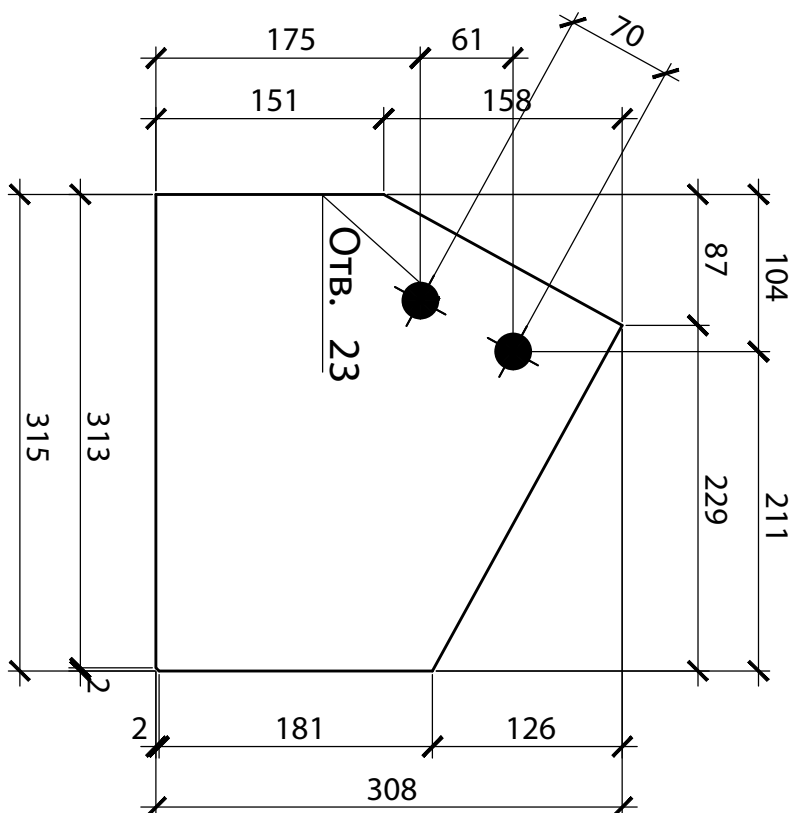
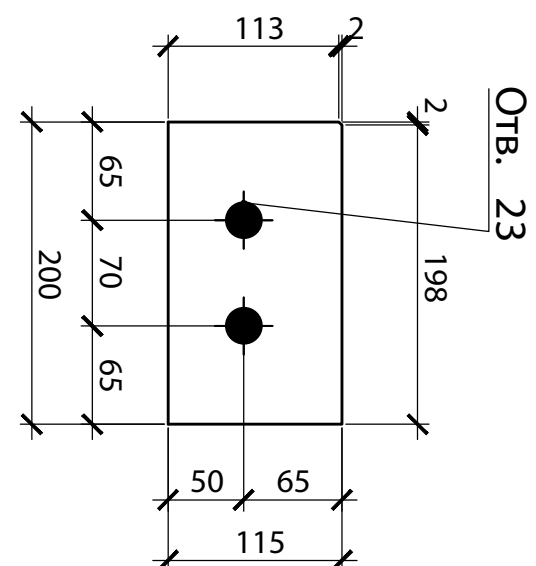
СВЯЗЬ П1-17 (1 шт.)



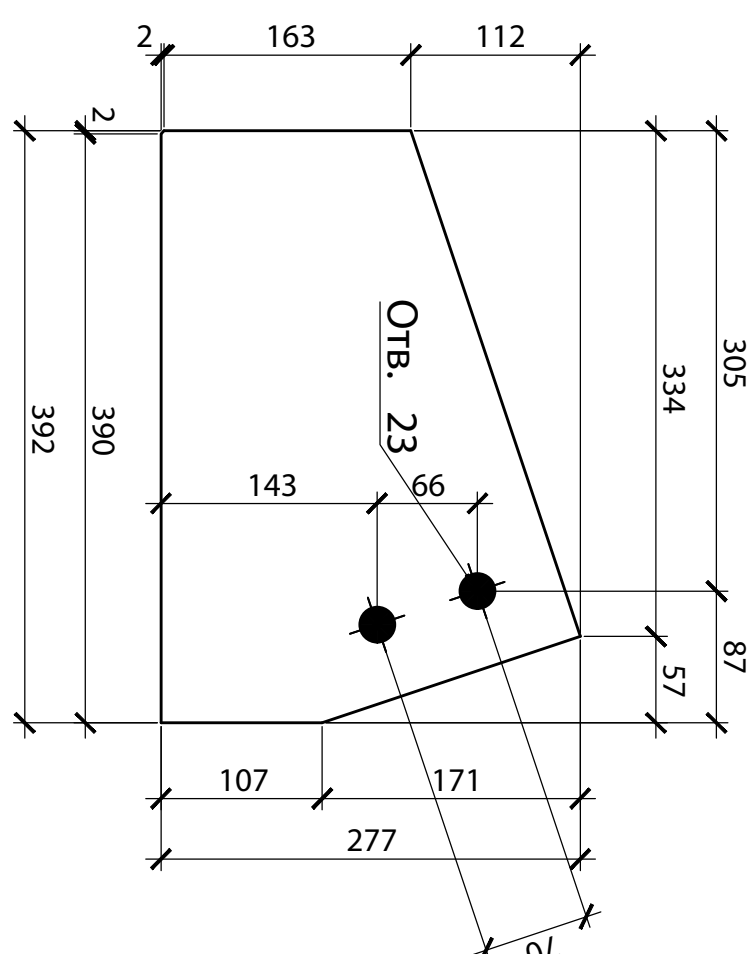
СВЯЗЬ П1-25 (1 шт.)



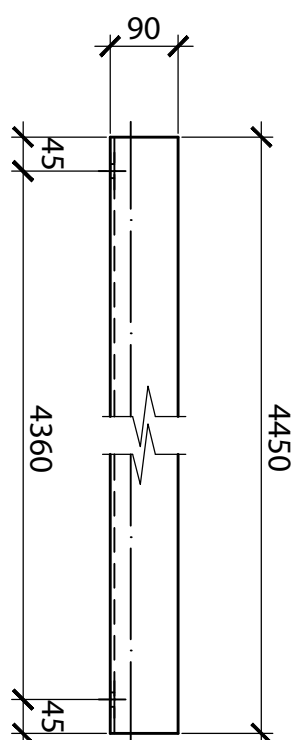
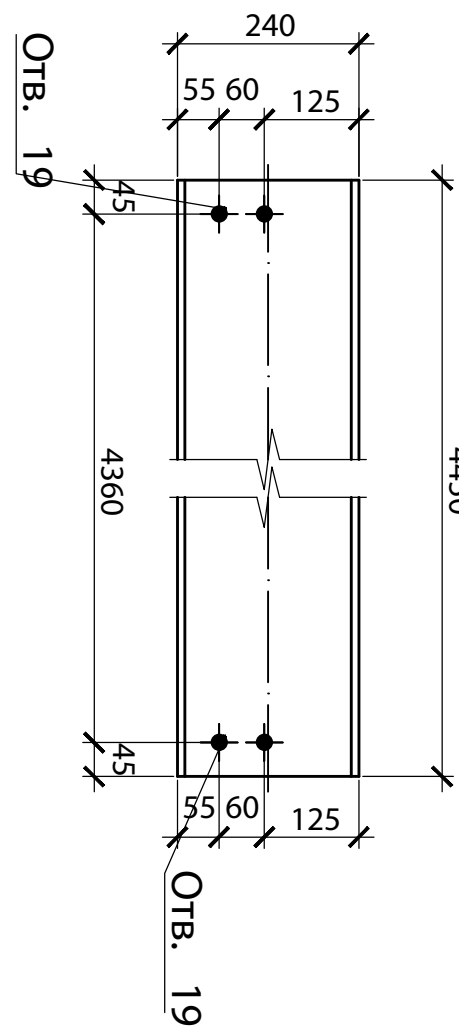
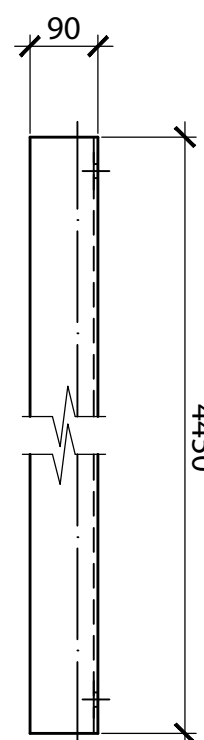
Π03.645



Π03.669



П03.36



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ до- ку- мен- та	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Эле- мен- та	Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
П1-7	4 1	С24П	5980	143.5	143.5	186.6		С245	
	43 1	Л75х6	5980	41.2	41.2			С245	
П1-11	100 1	С24П	5965	143.2	143.2	144.6		С245	
П1-16	35 1	С24П	4480	107.5	107.5	139.8		С245	
	166 1	Л75х6	4480	30.9	30.9			С245	
П1-17	60 1	С24П	5450	130.8	130.8	141.3		С245	
	643 1	- 115х8	200	1.4	1.4			С245	
	645 1	- 308х10	315	7.6	7.6			С245	
П1-25	36 1	С24П	4450	106.8	106.8	116.5		С245	
	669 1	- 27х10	392	8.5	8.5			С245	
			Вес сварных швов	1%		1.4			

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

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Маппа элемент-та	Конт-во шт.	Вес, кг/с	
		ОДНОГО элемента	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 вес		1433	

- Изготовление конструкций из их комтек производили в соответствии с требованиями ГОСТ 231-89 "Конструкций стальные ступицы"
- СП5-103.01 "Изготовление и контроль качества стальных ступицных конструкций"
- СНП 3.03.01.87 "Новые стальные конструкции"
- СНП 1.23.81 "Стальные конструкции"
3. Разверну в сдвиге, выполнил после сборки и сварки.
4. Острые кромки детали и оверлей прирутили по $R=1mm$.
5. Все металлоконструкции окрасили эроном ПД-021-06
6. Контроль сварных соединений в соответствии с ПД 03.06.03, нормы по ВК 5753-101-98
7. Сварку производил, подделками в среде инертного газа по ГОСТ 14771-76
8. сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
9. Места монтажных швов не армировали на 0,0мм.

[illegible]