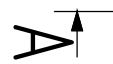
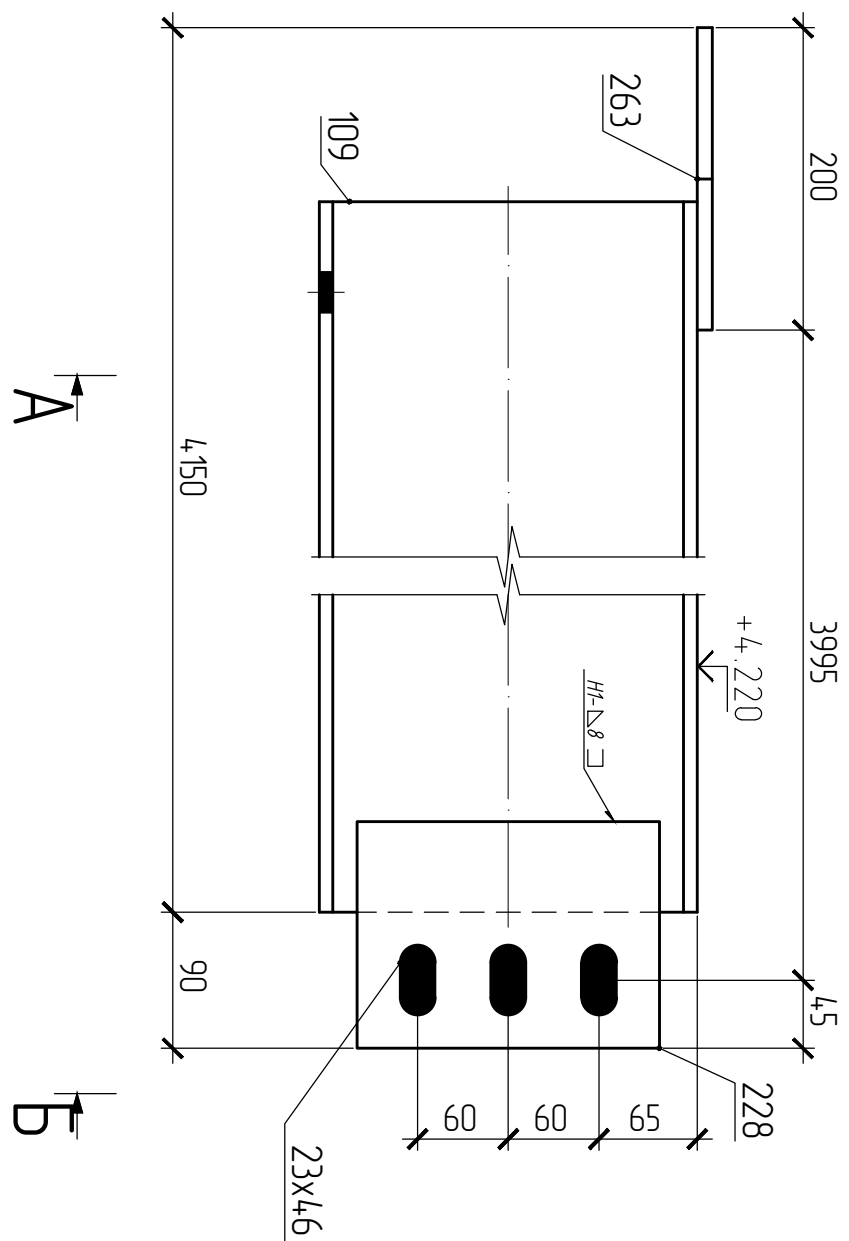
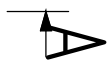
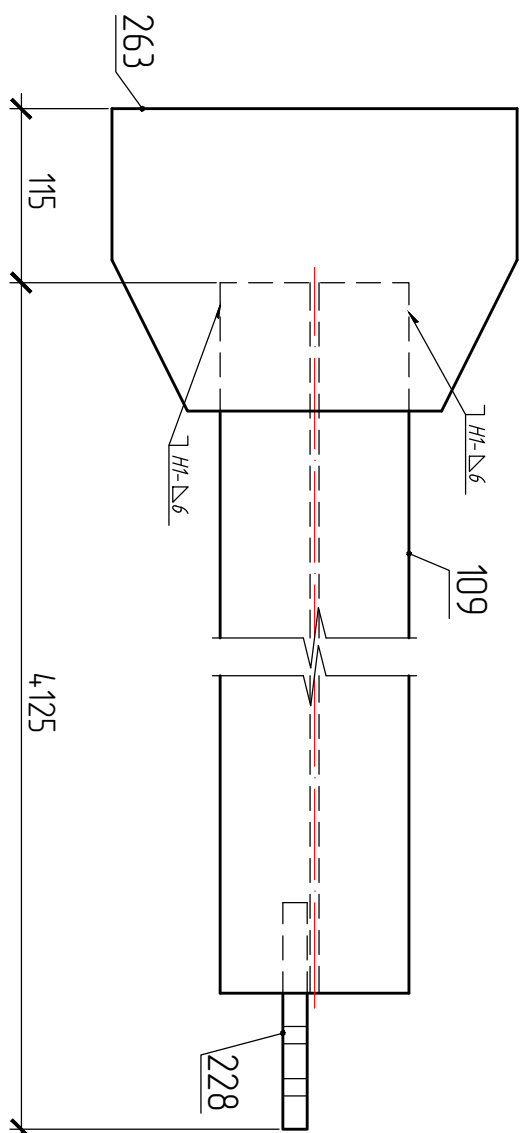
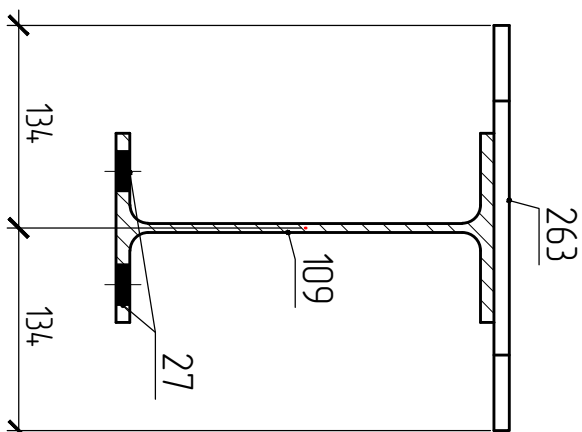


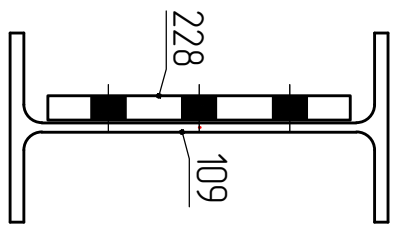
Мапка Б1-14 (1 шм.)



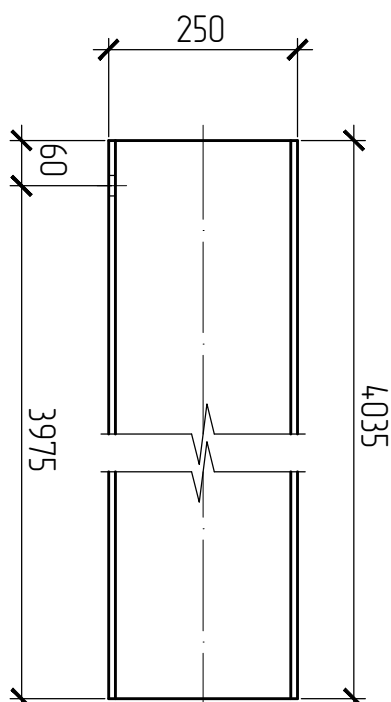
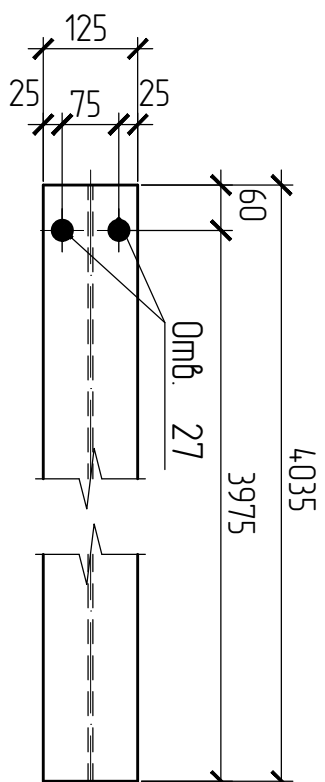
A - A



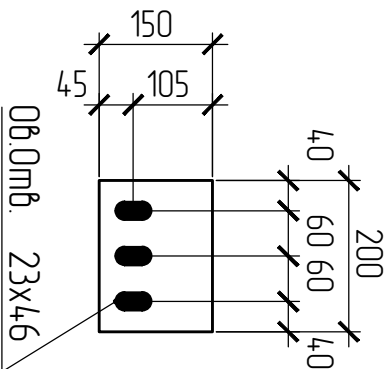
5-5



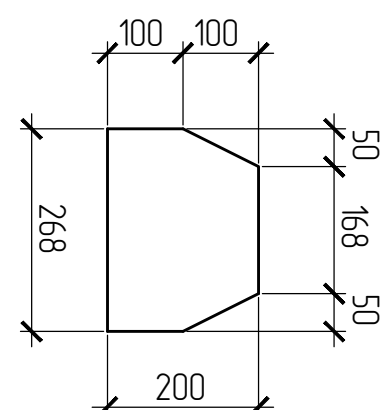
no3.109



NO3.228



no3.263



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- мо- ну	Кол-во		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		шт.	н			Одной детали	Всех шт.		
БГ-14	109	1		12562	4035	119,4	119,4	С24,5	
	228	1		- 150x16	200	3,8	3,8	С24,5	
	263	1		- 200x10	268	4,2	4,2	С24,5	Профаль на кон
		Вес сборных швоб		1%		13		128,7	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	119,4	С24,5	
110	4,2	С24,5	
116	3,8	С24,5	
На сборные швы:		13	
Итого:	128,7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элементов	Кол-во шт.	Вес, кг	
		однозо элементов	всех
Б1-14	1	128.7	128.7
Общий вес		128.7	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СПБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить ПФ-021(2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СПБЗ-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14774-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать, на 80мм.

[illegible]