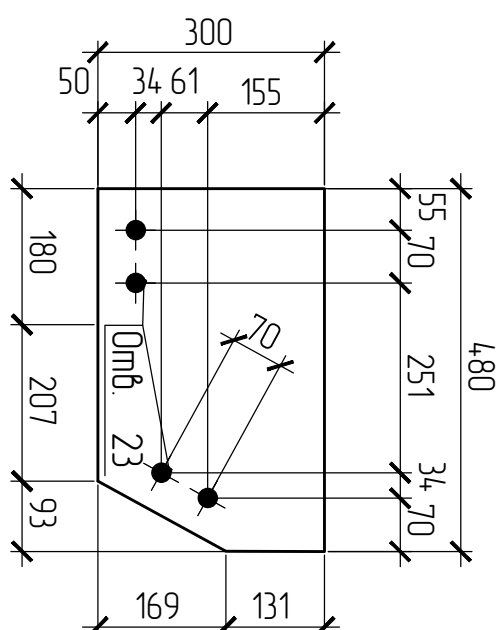
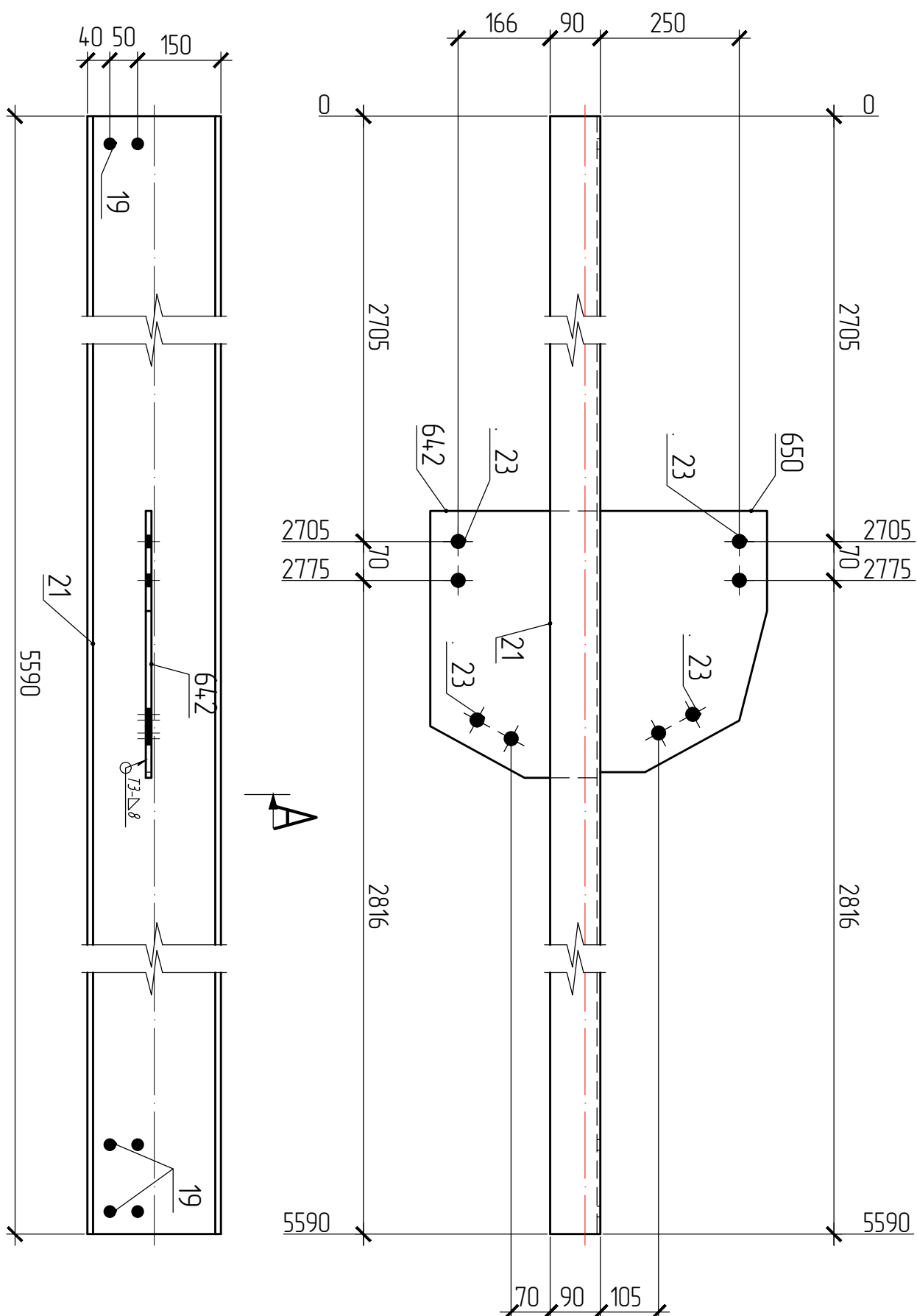


Мапка П1-4 (3 шм.)

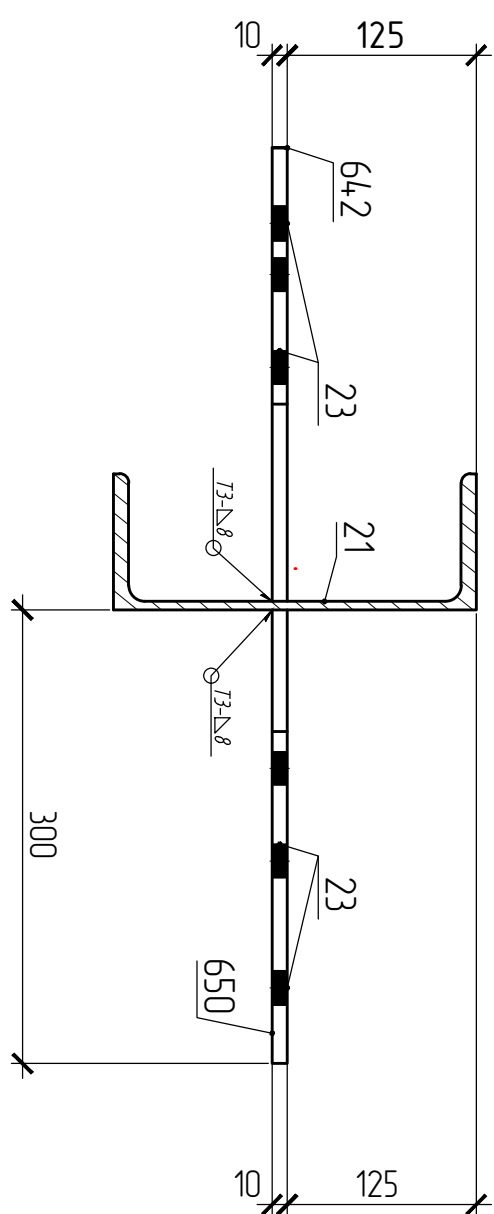


no3.642

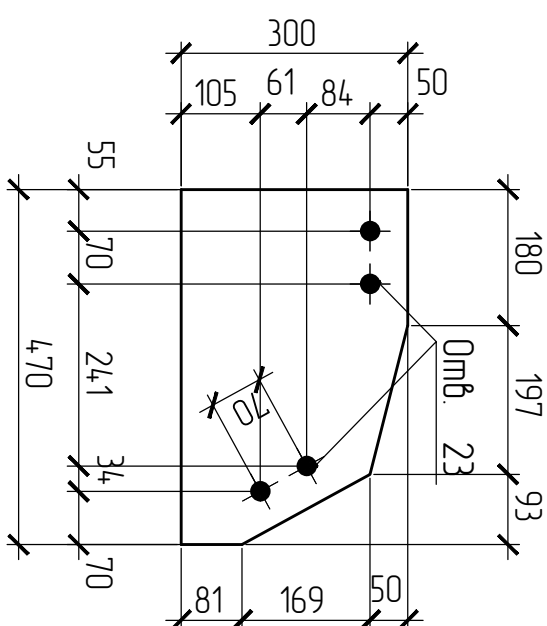
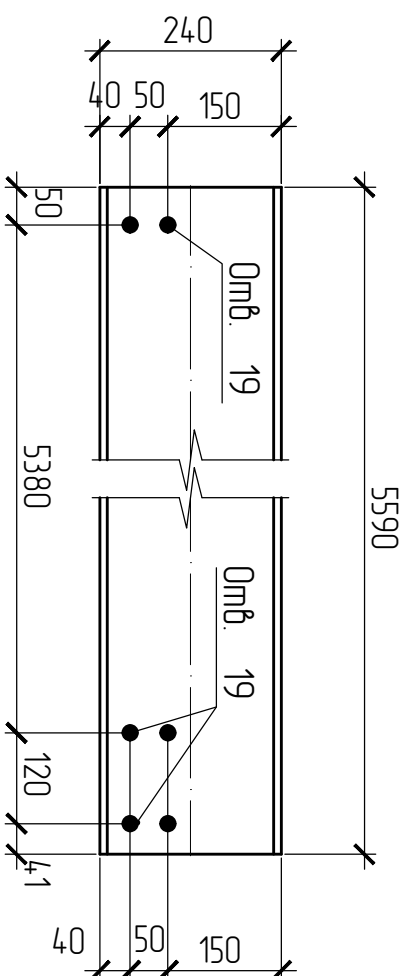
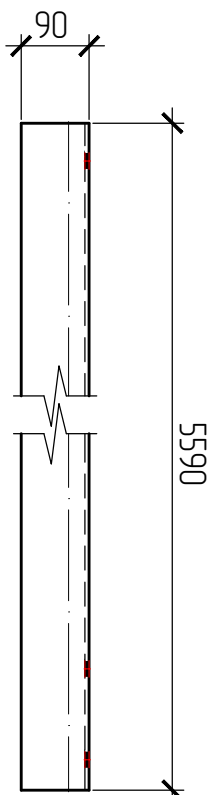
СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Обной детали	Всех шт.		
ПГ-4	21	1		С24П	5590	134,2	134,2		
	642	1		- 300x10	478	113	113		
	650	1		- 300x10	470	111	111		
		Вес спорных шпоб		%		16		158,1	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	67	C245	
C247	4025	C245	
На сборные швы:	4,7		
Итого:	474,2		

A - A



NO3.21



no3.650

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СП53-101-98 "Заголовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках, выполнить после сборки и сварки.
4. Острые кройки 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 СП53-101-98.

7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70

8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

147.1-KM[illegible]