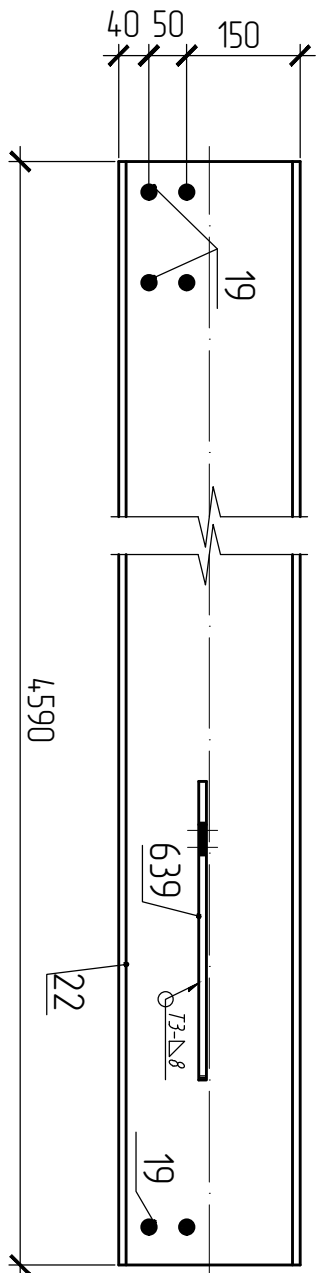
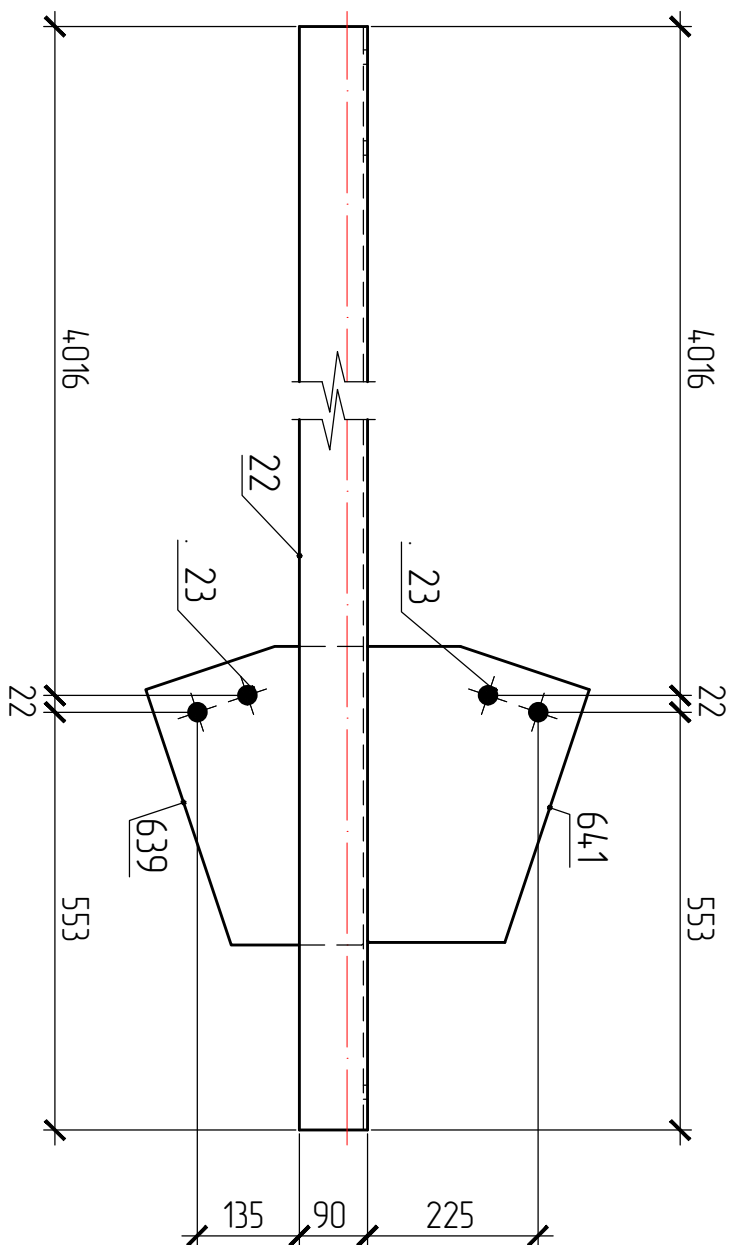
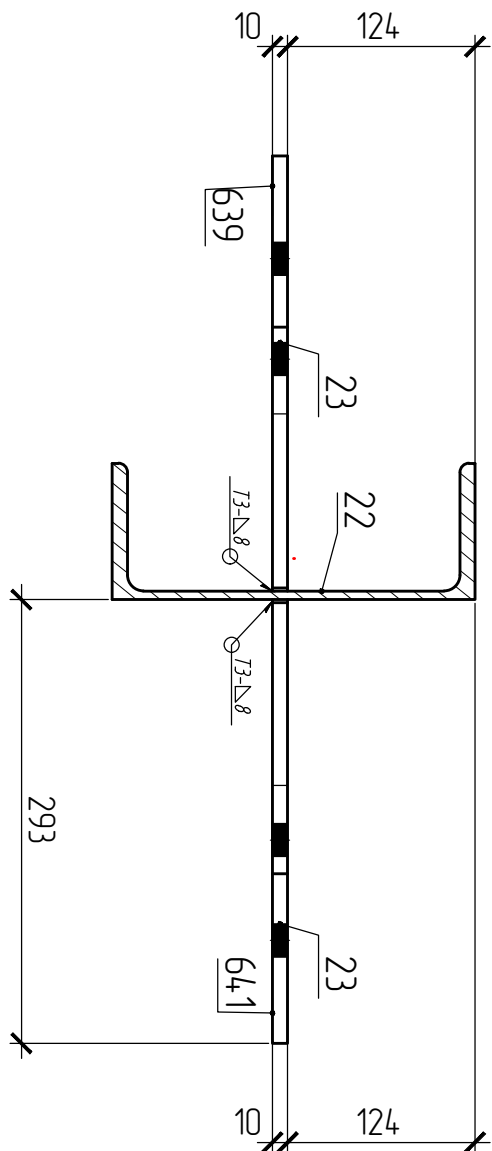


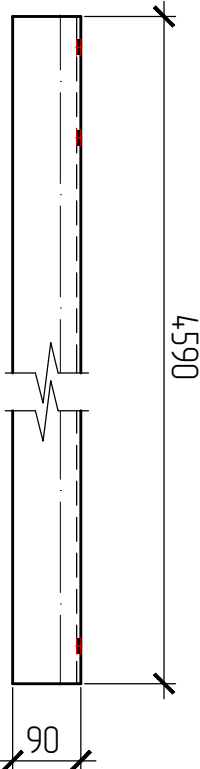
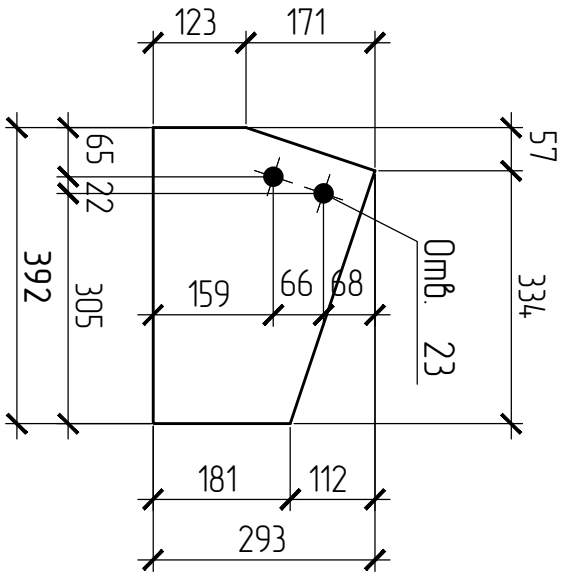
Марка П1-5 (3 шм.)



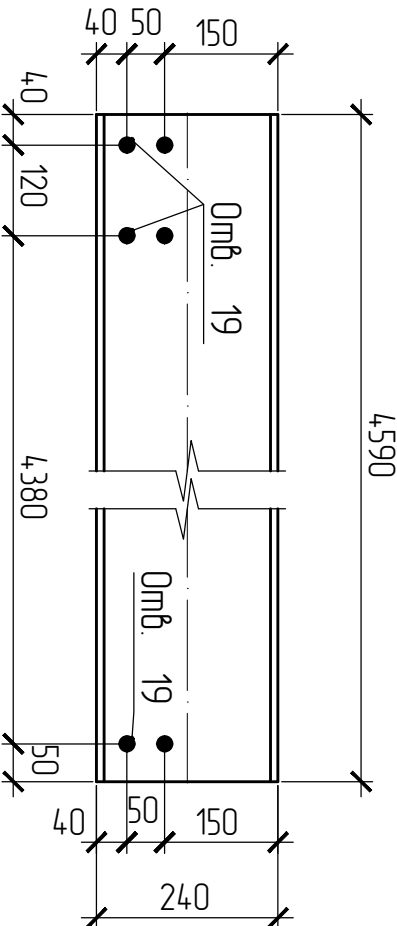
A - A



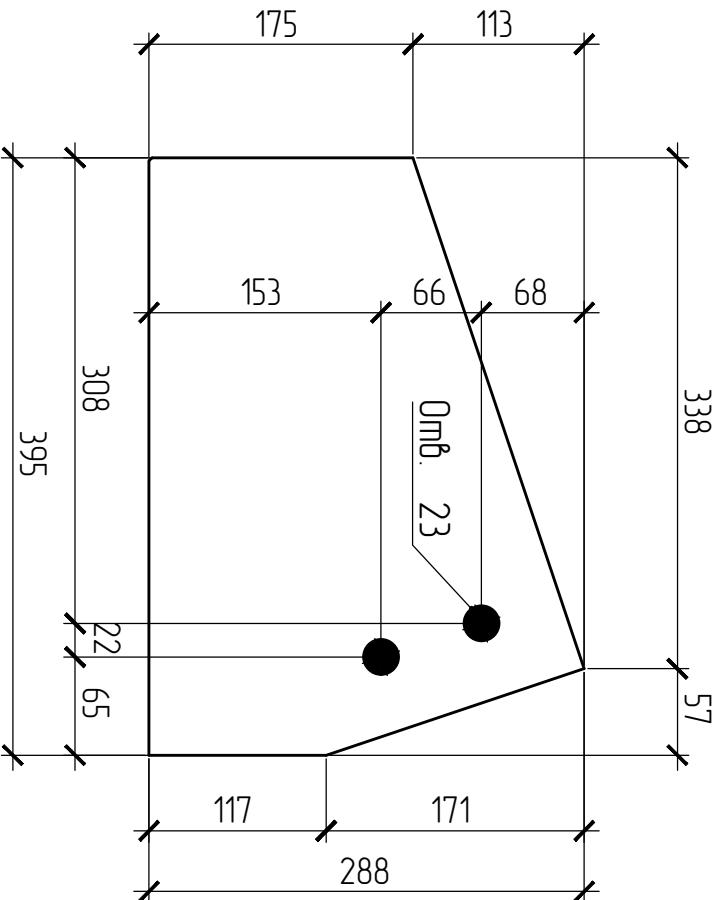
п03.641



п03.22



п03.639



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт		
П1-5	22	1		С24П	4590	110.2	110.2	С245	
	639	1		- 288х10	395	8.9	8.9	С245	
	641	1		- 293х10	392	9	9	С245	
Вес сварных швов						13	129.4		
17%									

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1-10	538	С245	
С24П	3305	С245	
На сборные швы:		38	
Итого:		388.2	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
П1-5	3	129.4	388.2
Общий вес		388.2	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СПБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
 - Размеры в склках, выполнить после сборки и сварки.
 - Острые кромки деталей и отверстий припугить по R=1мм.
 - Все металлоконструкцию окрасить (ГФ-021-(2 слоя)
 - 6.Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СПБЗ-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.

Инв. N подл	Подпись и дата	Взам. инв. N

14.7.1-КМД									