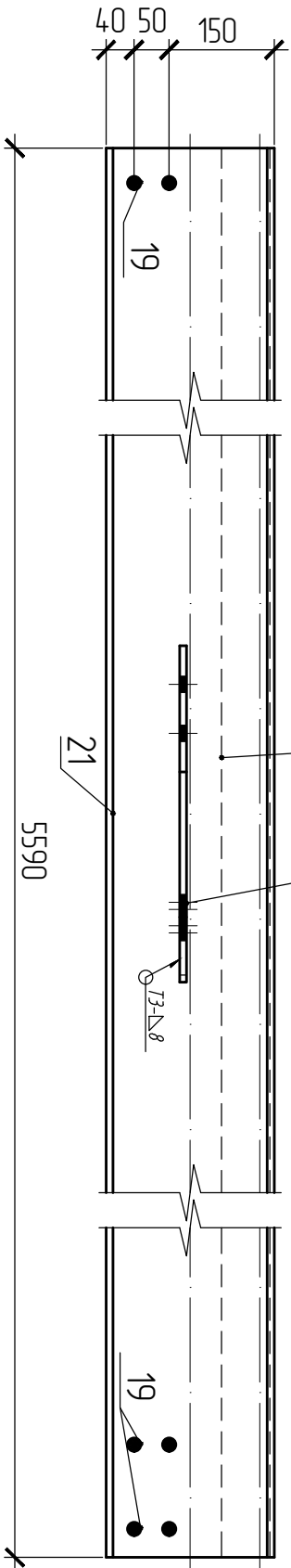
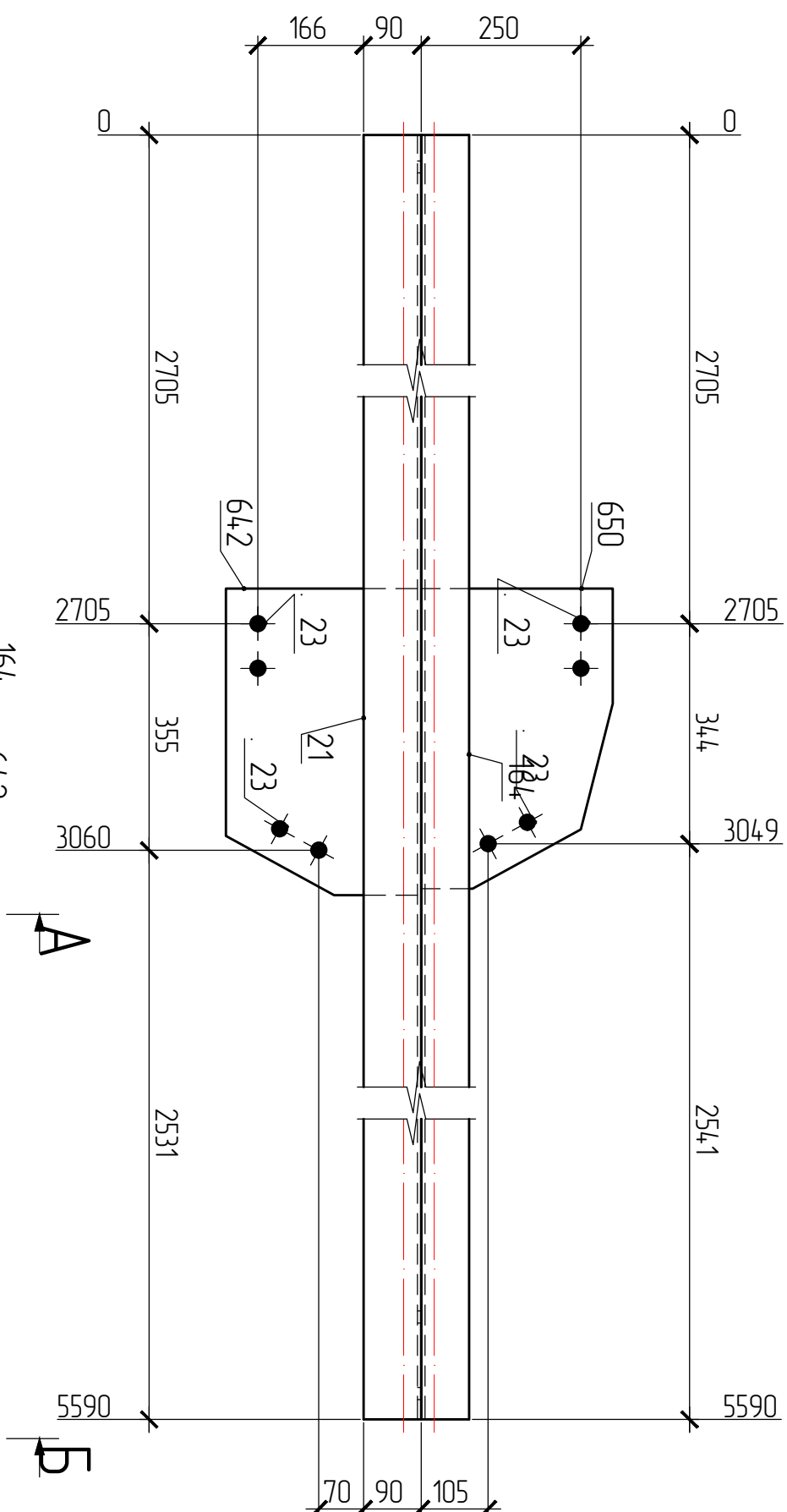
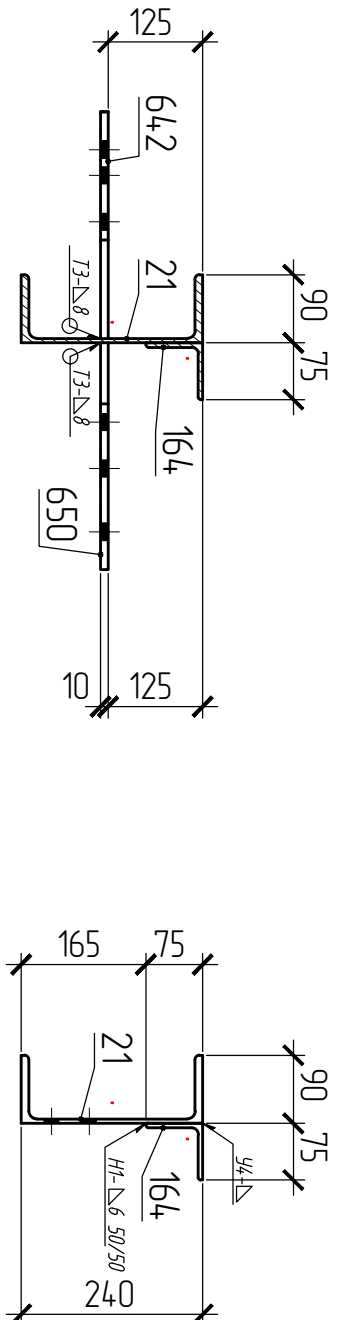


Мапка П1-21 (1 шм.)



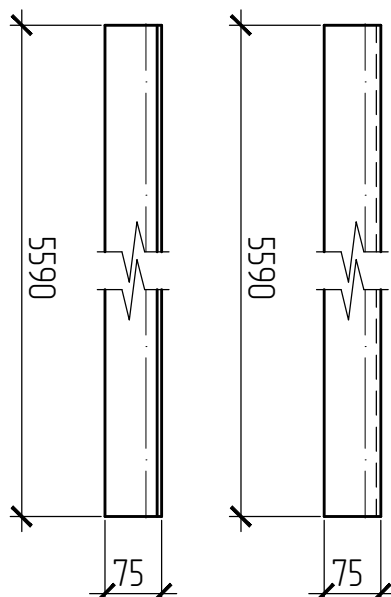
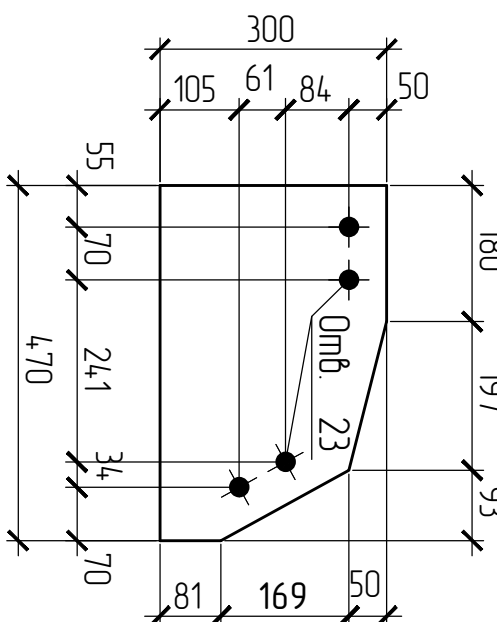
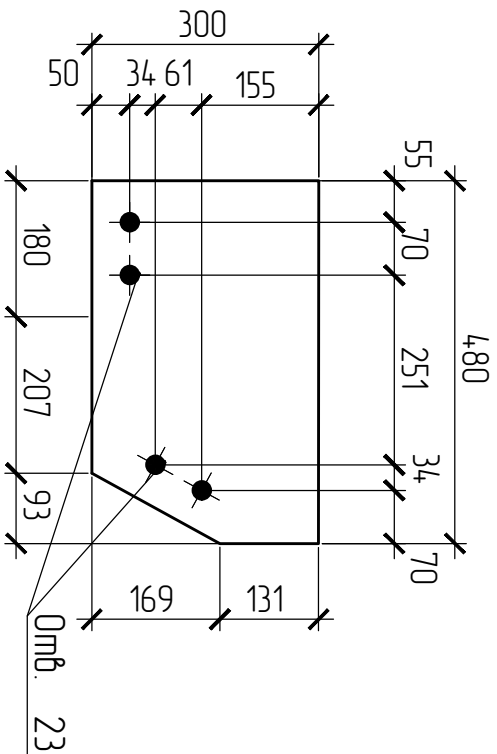
A - A

1

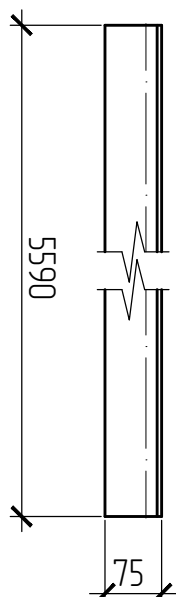


no3.642

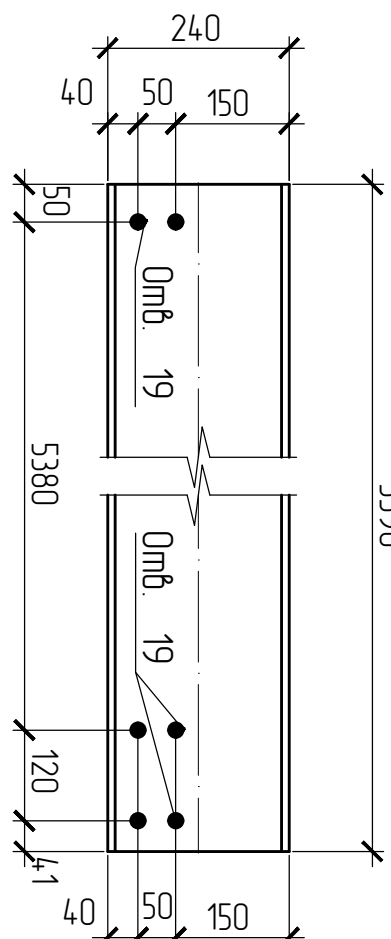
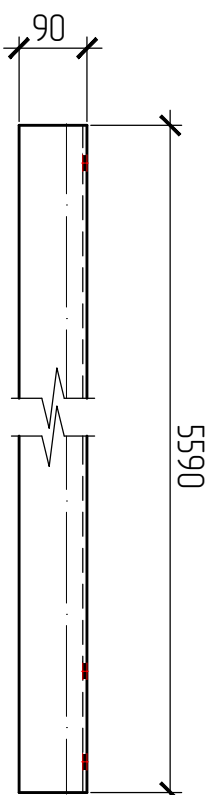
no3.650



no3.164



103.21



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- мент- по	Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
П1-21	21	1		С24П	5590	134,2	134,2	С245	
	164	1		Л75х6	5590	38,5	38,5	С245	
	642	1		- 300х10	4,78	11,3	11,3	С245	
	650	1		- 300х10	4,70	11,1	11,1	С245	
			Вес старых шриф	1%		2	197		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L75x6	38,5	C24,5	
t 10	22,3	C24,5	
C24П	134,2	C24,5	
На стойках швы:	2		
Итого:	197		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
П-21	1	197	197
Общий вес		197	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных 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 кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- 5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-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 инертного газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70

8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

147.1-KM2

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		тип	материал	материал	материал	измерения	примечание	длина	ширина	толщина
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок	100%	100%	100%	100%	П1-21	100%	100%	100%
			100%	100%	100%	100%				
			100%	100%	100%	100%				
			100%	100%	100%	100%				
П1-21	1	6,75	Бетон	Бетон	Бетон	Бетон	Комплекс	100%	100%	100%