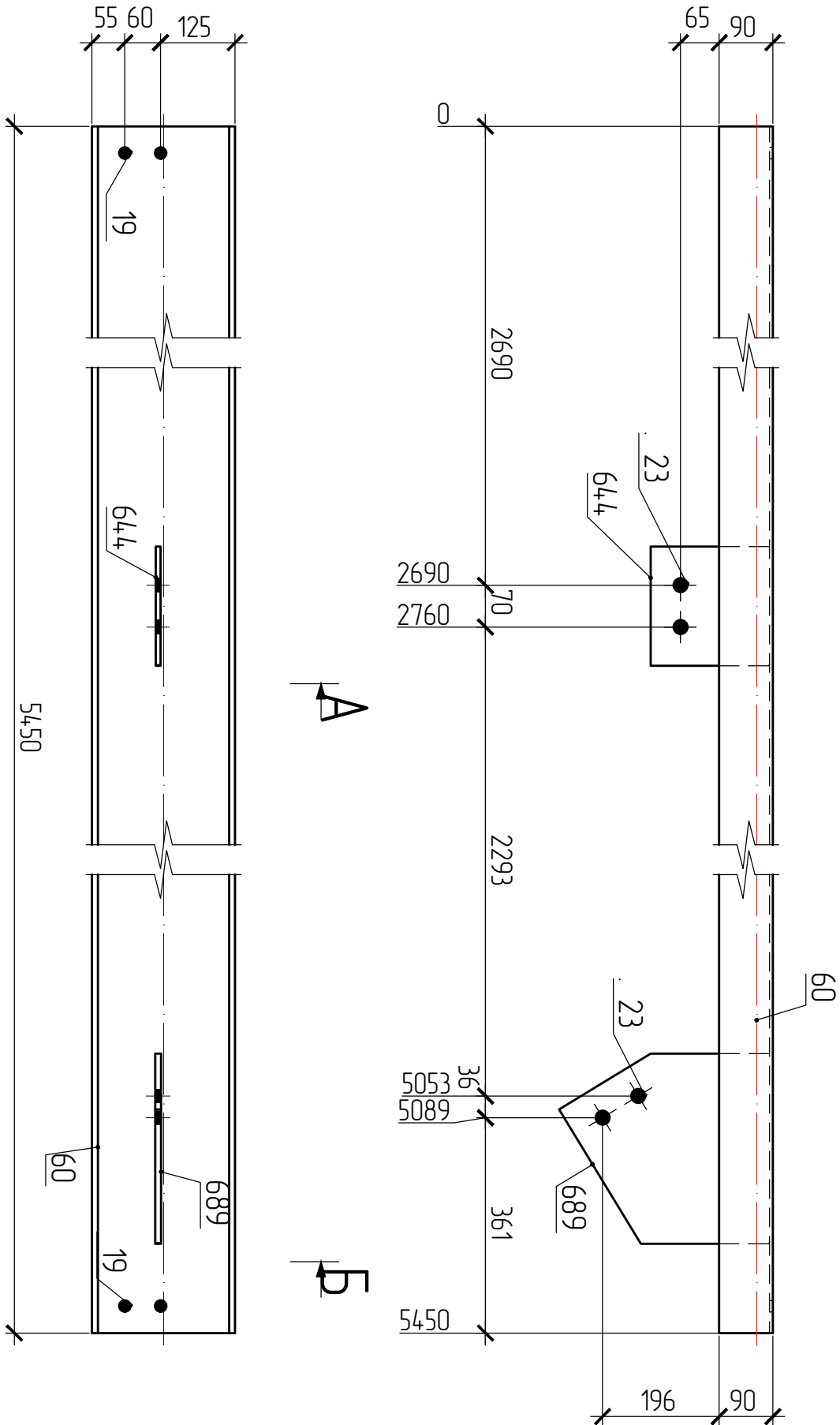
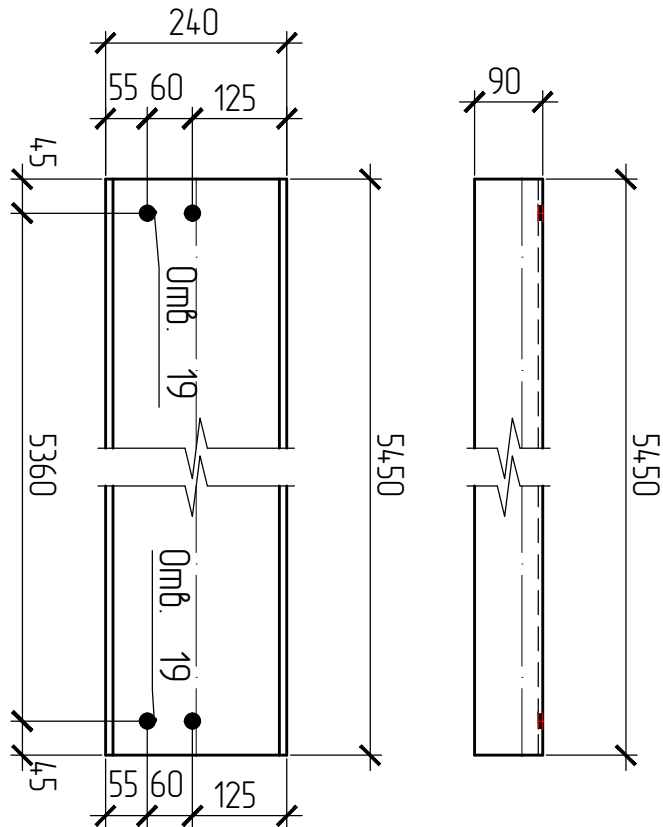


Марка П1-24 (1 шм.)



поз.60



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№ де-мо-та	Кон-до шм		Сечение	Длина мм	Вес кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шм		
П1-24	60	1		С24П	5450	1308	1308	С245	
	644	1		- 199x8	200	25	25	С245	
	689	1		- 319x10	353	88	88	С245	
		Вес створных швов			1%		14	1436	

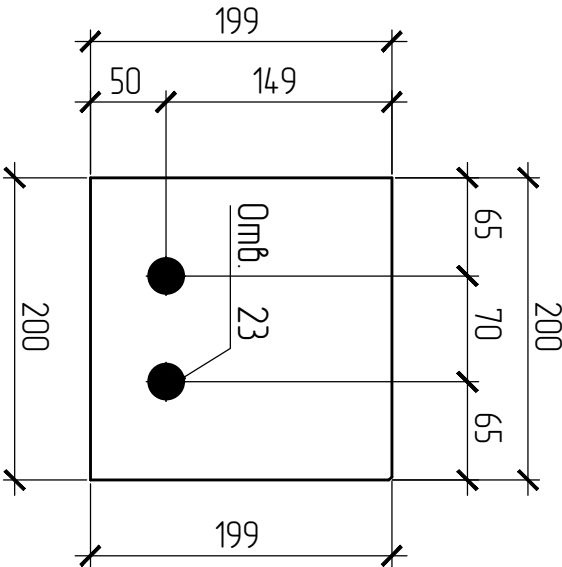
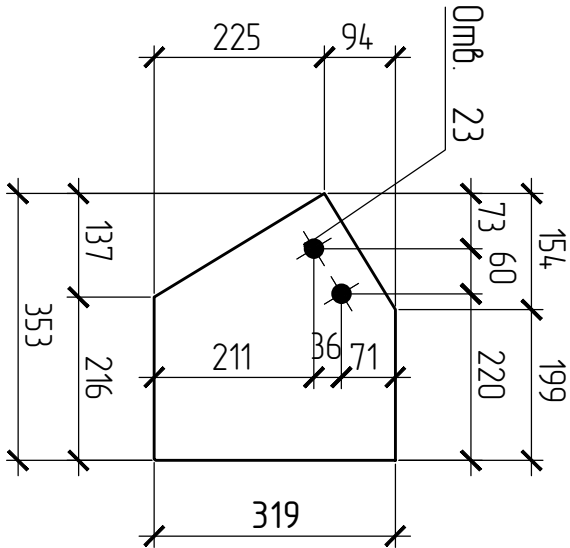
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
10	88	С245	
18	25	С245	
С24П	1308	С245	
На сборные швы:		14	
Итого:	14,36		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кон-до шм.	Вес, кгс	
П1-24	1	14,36	14,36
		Общий вес 14,36	

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 скобках, выполнять после сборки и сварки.
- Острые кромки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
- Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)
- 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									