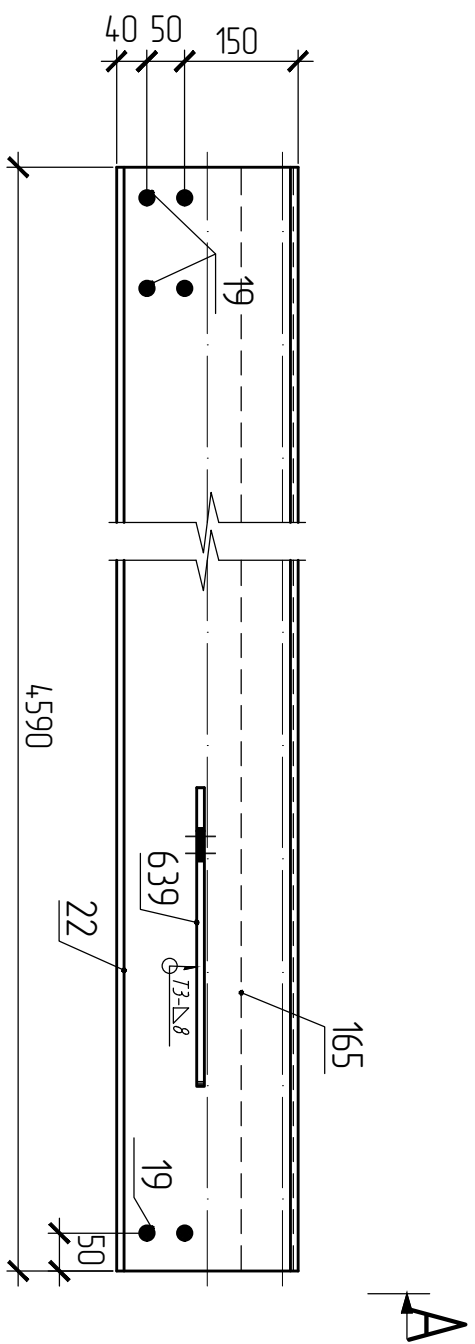
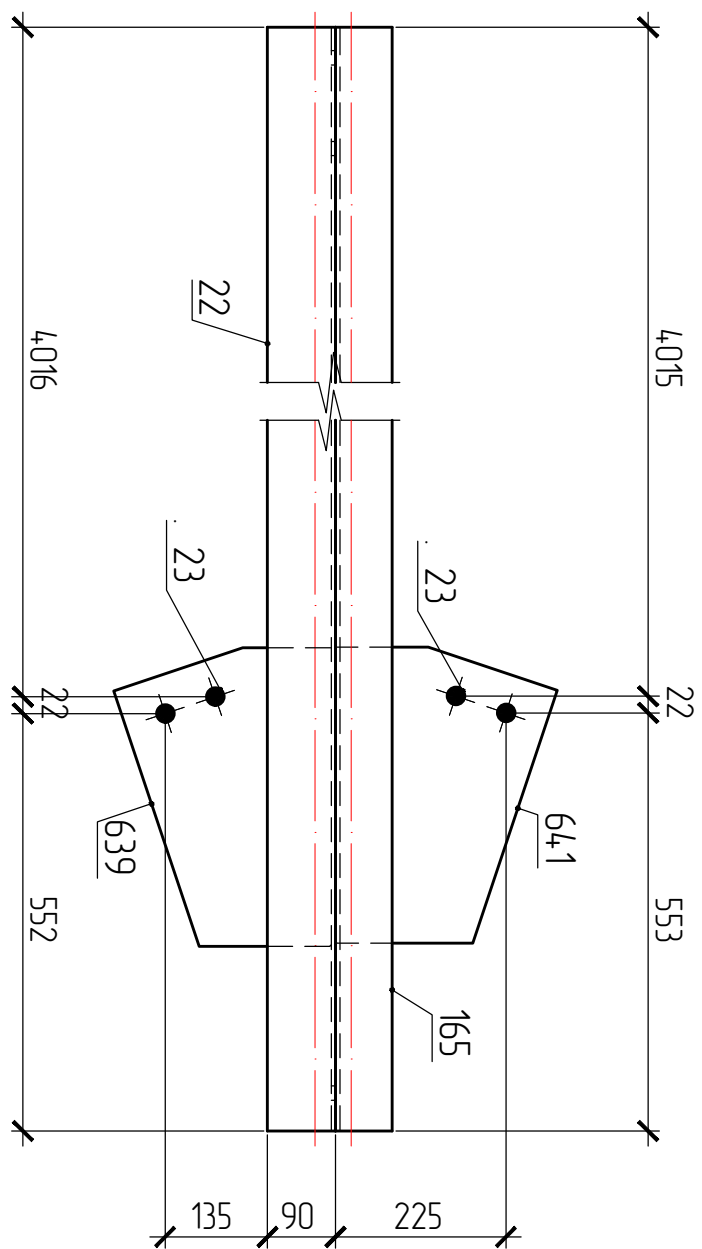
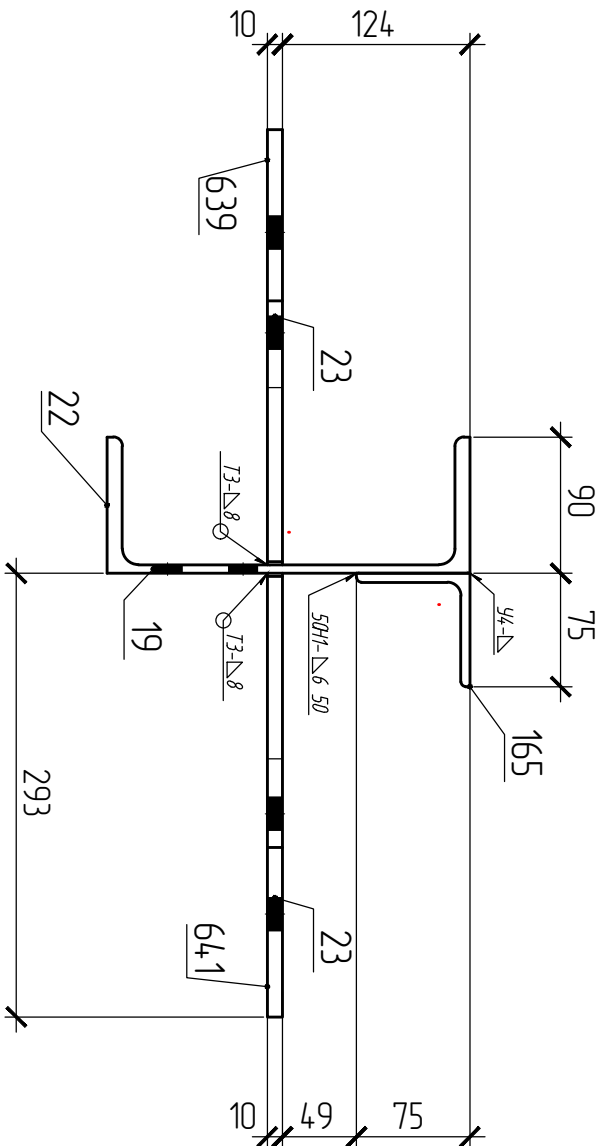


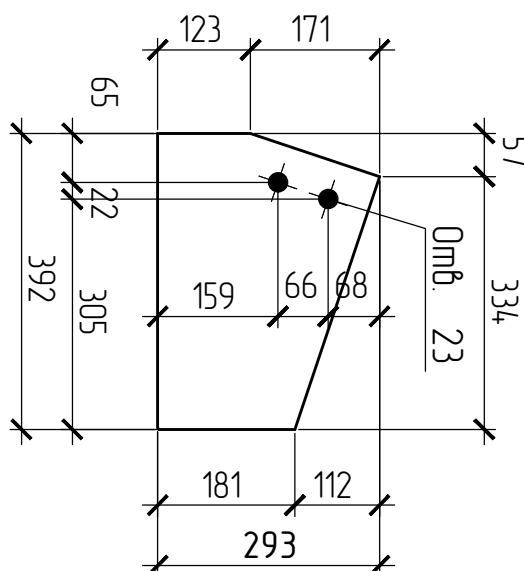
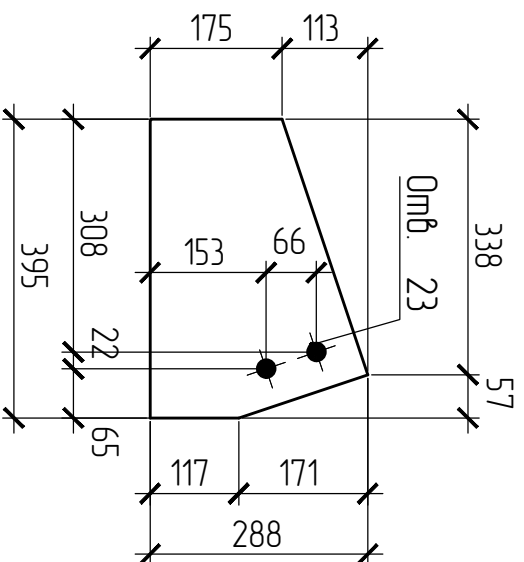
Мапка П1-28 (1 шм.)



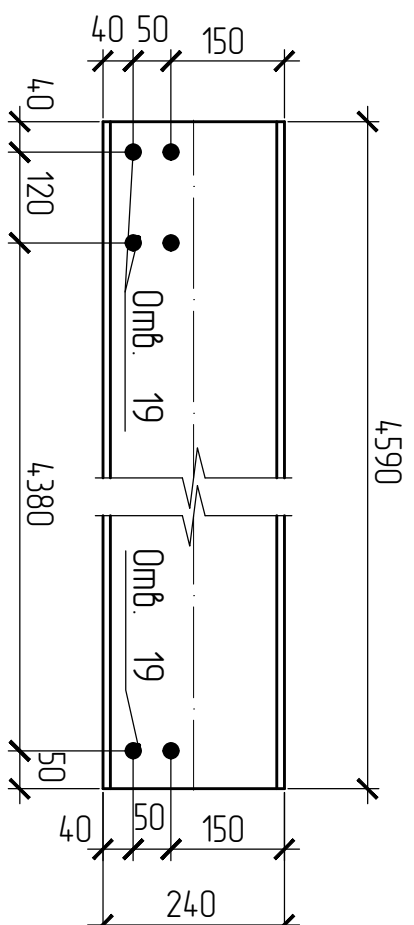
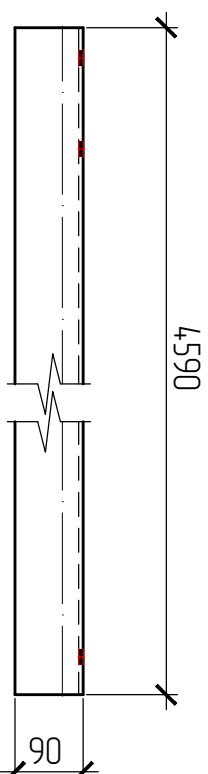
A - A



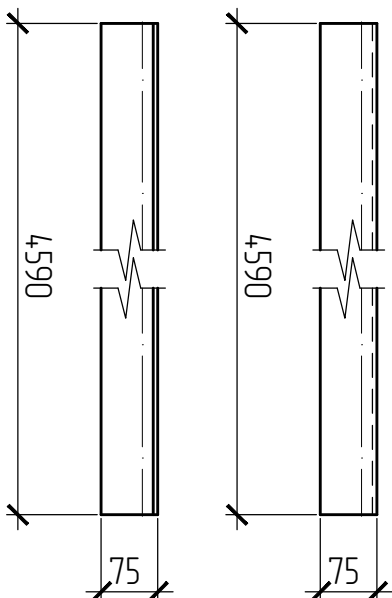
103.639



103.22



no3.165



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- тов	№ де- мо- ну	Кон-фо		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		шм.	н			Общю демпилу	Всех шм.		
ПТ-28	22	1		С24П	4590	1102	1102	С245	
	165	1		П75х6	4590	316	316	С245	
	639	1		- 288х10	395	89	89	С245	
	641	1		- 293х10	392	9	9	С245	
		Вес стальных швов		%		16	1613		

Выборка МЭТА/М/А			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L75x6	316	C245	
+ 10	179	C245	
C24П	1102	C245	
На сборные швы:	16		
Итого:	1613		

ТРЕБУЕТА ПОГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		однозо элемент	всех
П-28	1	1614	1614
Общий вес		1614	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СП53-101-98 "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, выполнить после сборки и сварки.
4. Острые кройки деталей и отверстий притуплять 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 углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70

8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

[illegible]