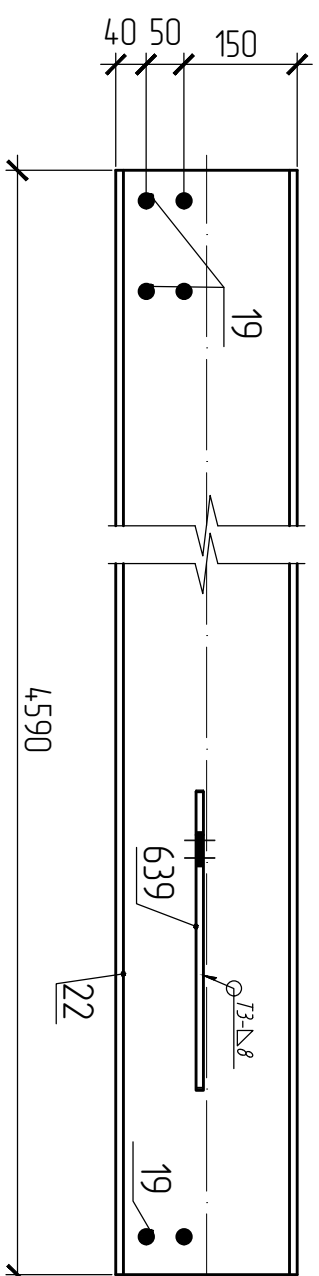
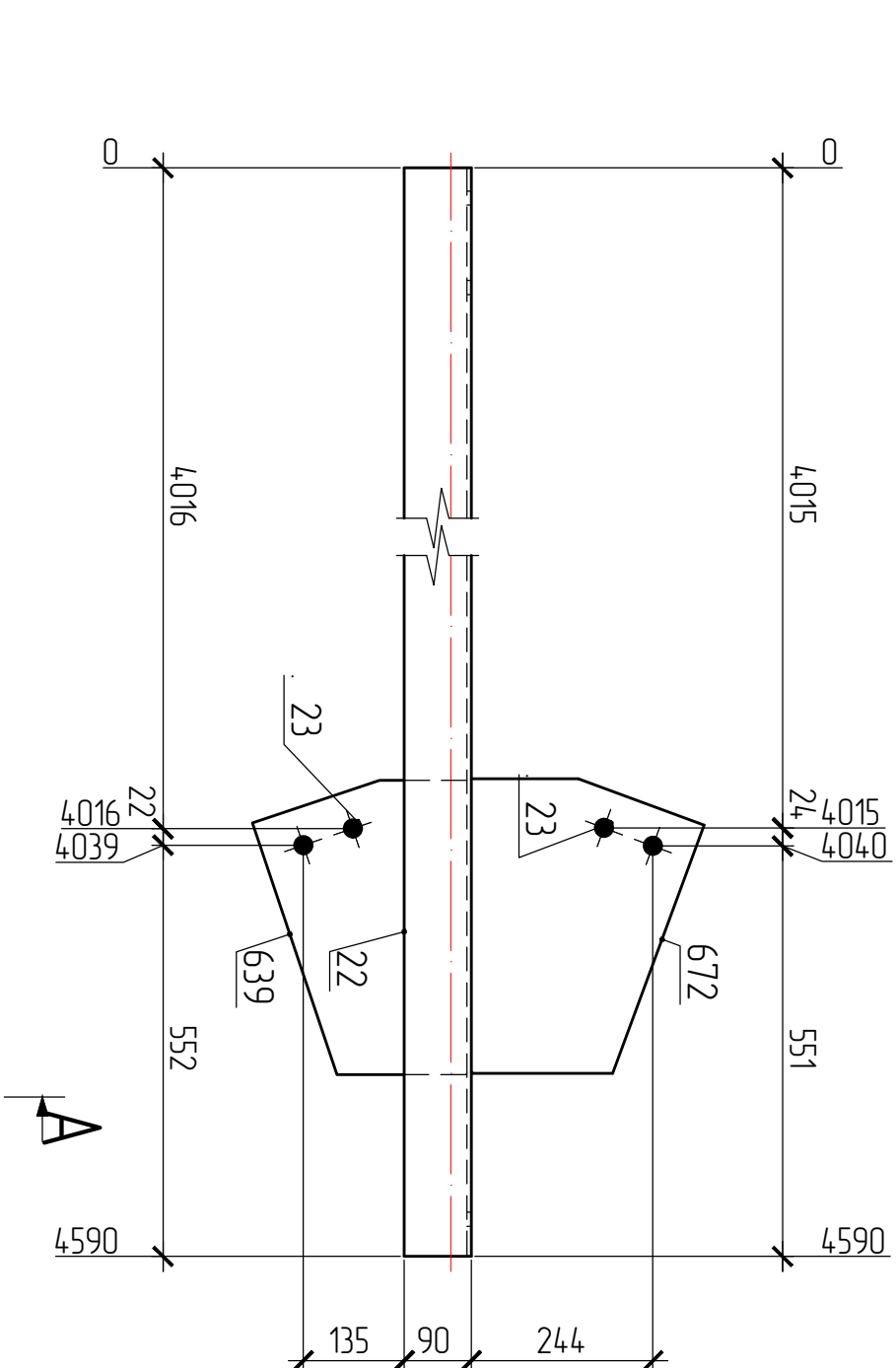
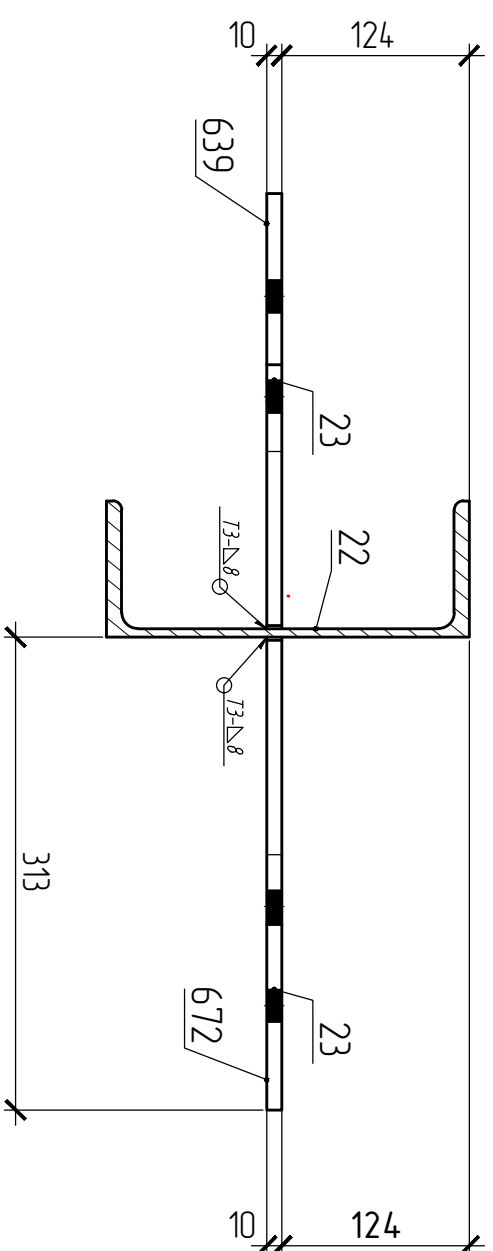


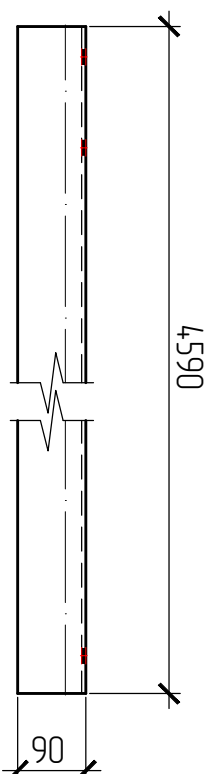
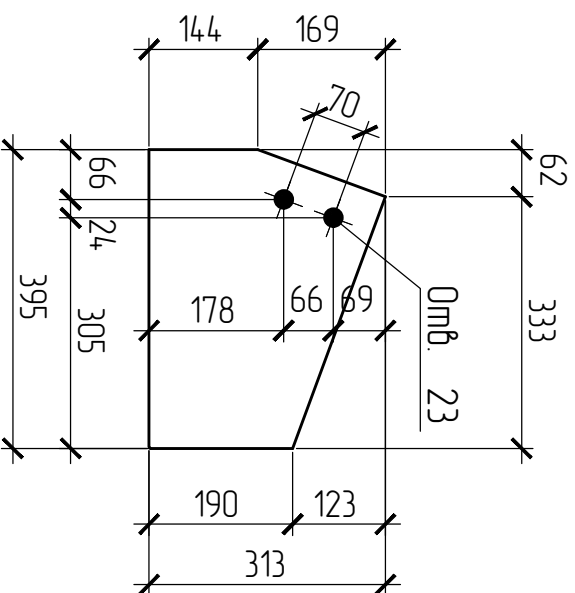
Мапка П1-29 (1 шм.)



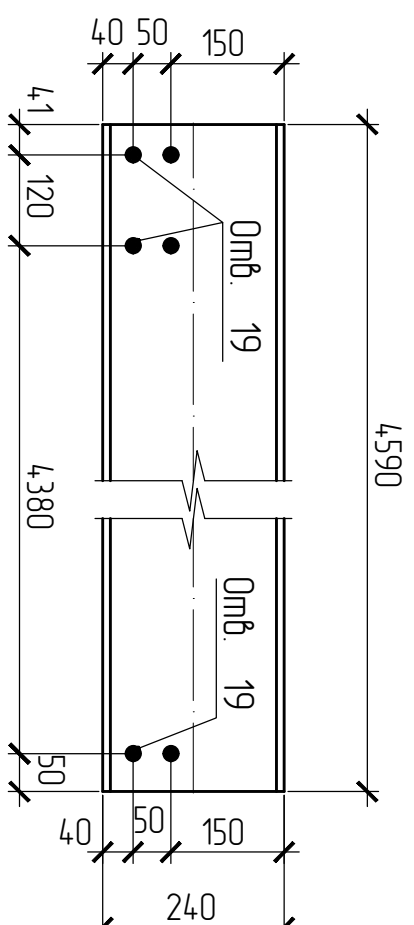
A - A



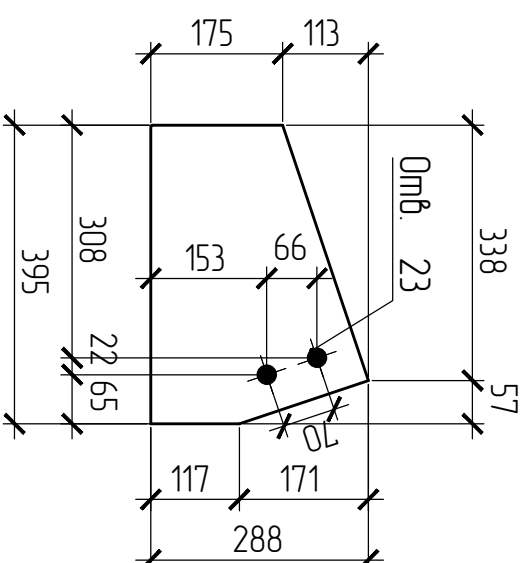
no3.672



NO3.22



103.639



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.		
ПГ-29	22	1		□24П	4590	П02	П02		
	639	1		- 288x10	395	8.9	8.9	□245	
	672	1		- 313x10	395	9.7	9.7	□245	
		Вес старых шпоб		%		13		130.1	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	186	С245	
С24П	1102	С245	
На сборные швы:		13	
Итого:	1301		

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элементов	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
П1-29	1	130.1	130.1
Общий вес		130.1	

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, выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кройки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить (Ф-021-12 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК 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]