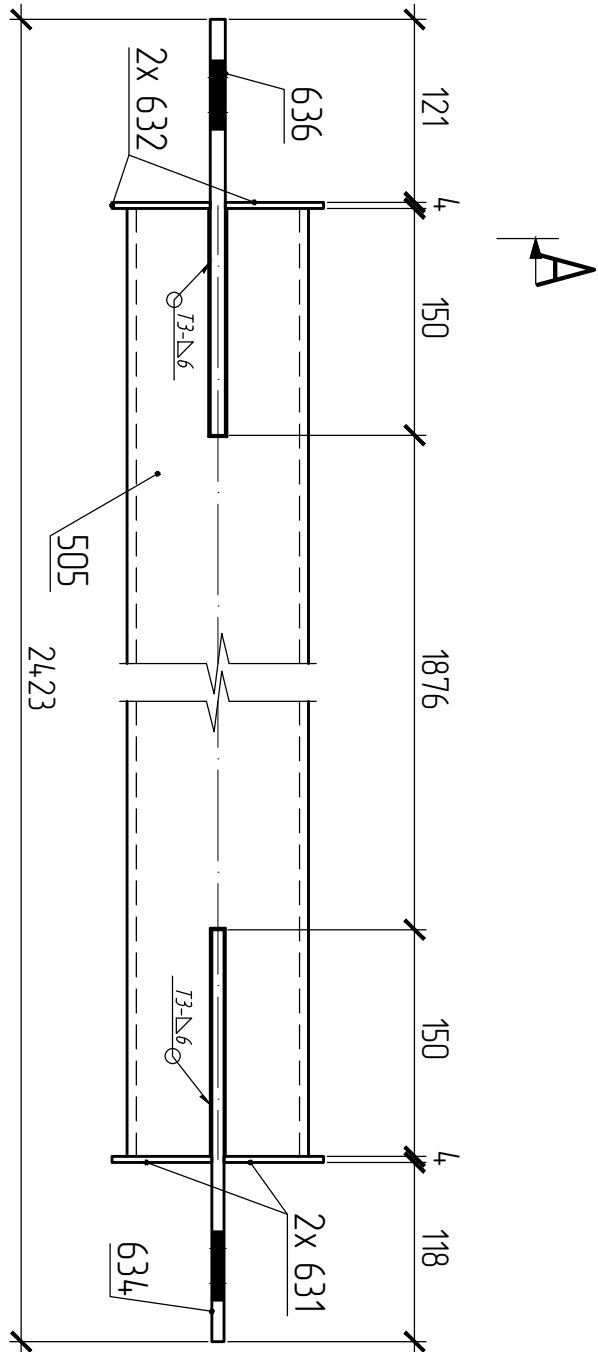
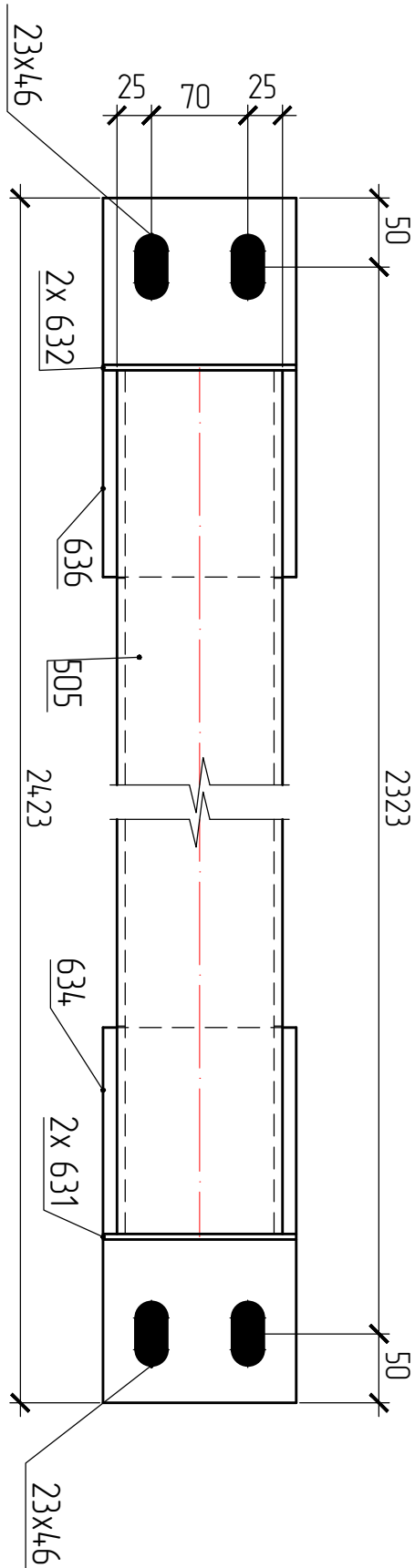
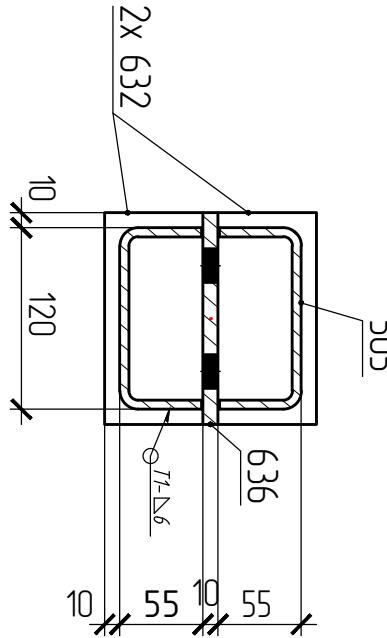


Марка СТ1-4 (3 шт.)

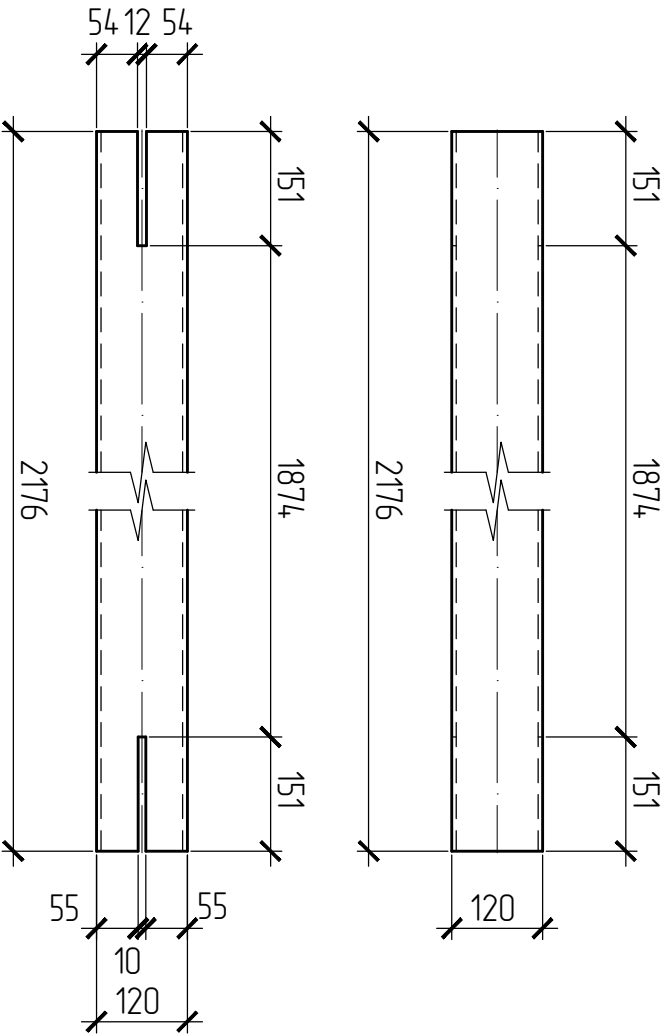


A

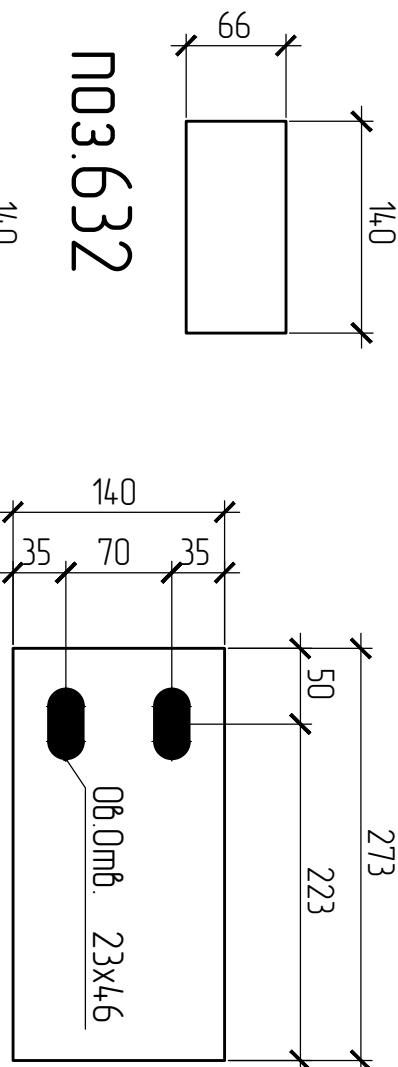
A - A



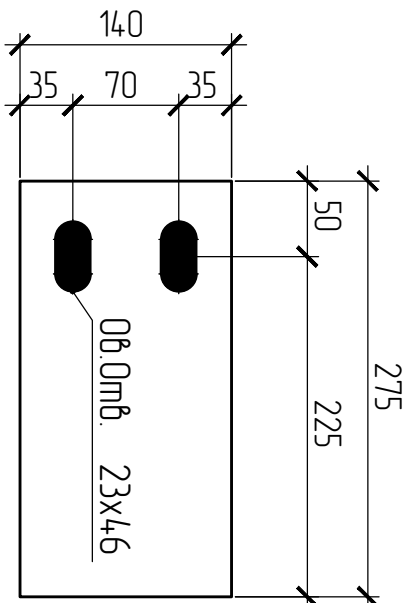
п03.505



п03.631



п03.634



п03.636

СПЕЦИФИКАЦИЯ						
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кон-во		Сечение	Длина мм	Марка
		шт	м			
СТ1-4	505 1		Гн. 120x6	2776	45.2	45.2
	631 2		- 66x4	140	0.3	0.6
	632 2		- 65x4	140	0.3	0.6
	634 1		- 140x8	273	2.4	2.4
	636 1		- 140x10	275	3	3
		Вес сданных швов		1%	0.5	52.2

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1 10	9.1	C24.5	
1 4	3.5	C24.5	
1 8	7.2	C24.5	
Гн. 120x6	135.5	C24.5	
На сданные швы:		16	
Итого:	156.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кон-во шт.	Вес, кгс	
СТ1-4	3	52.2	156.7
		Общий вес	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СТБЗ-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, выполнять после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий пригнупить по R=1мм.
 - 5. Все металлоконструкцию окрасить (ГФ-021-12 слой)
 - 6.Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СТБЗ-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.

Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N

14.7.1-КМД			
Горизонтальная связь			
Изм.	Кол-во	Лист	Масштаб
Гр/Юс			
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок	1:10,15
СТ1-4	3	3.62	
Ведомость	Конструктор		
Копировать на 150,8 мм в высоту из 7-го листа			
содержит 1 элемент			
Лист 179			