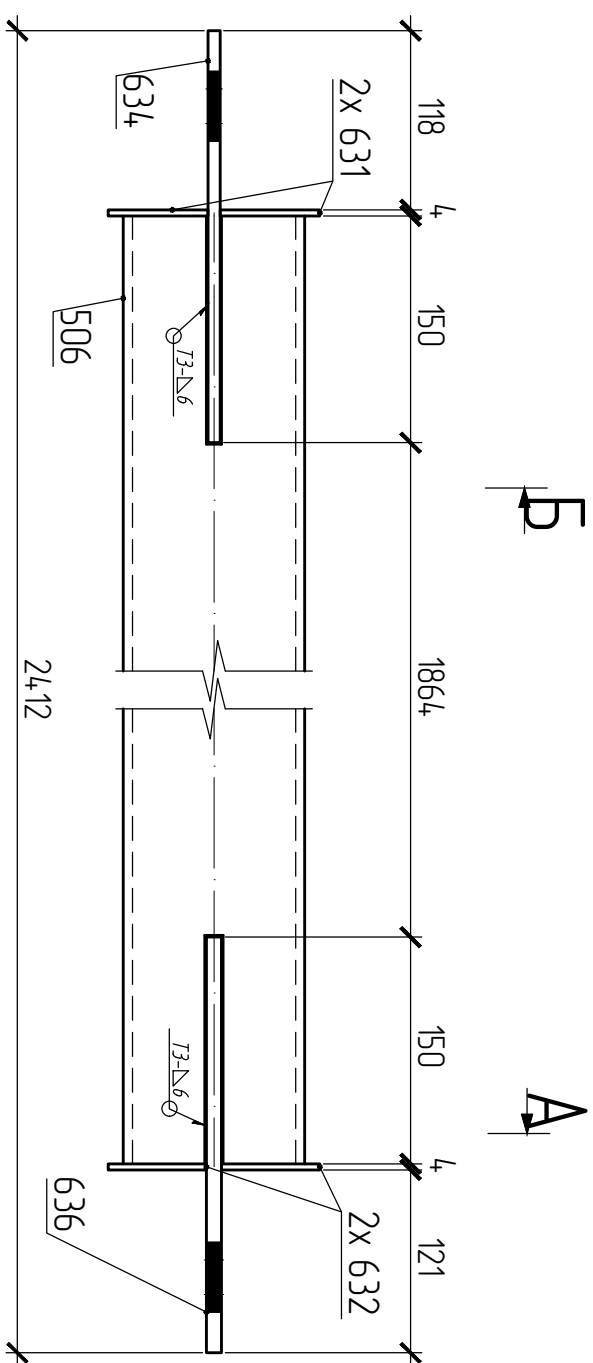
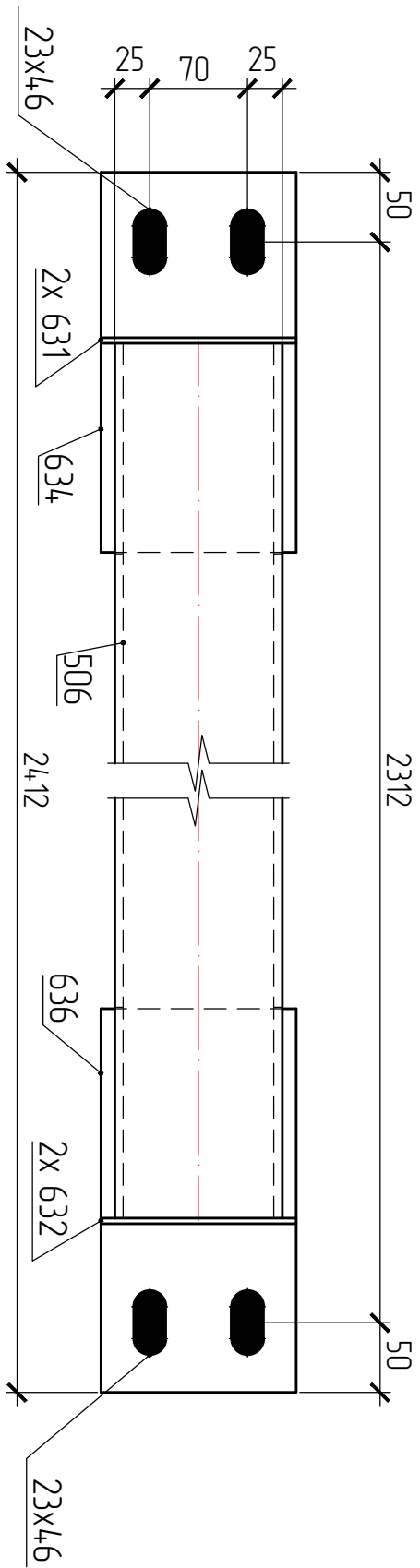
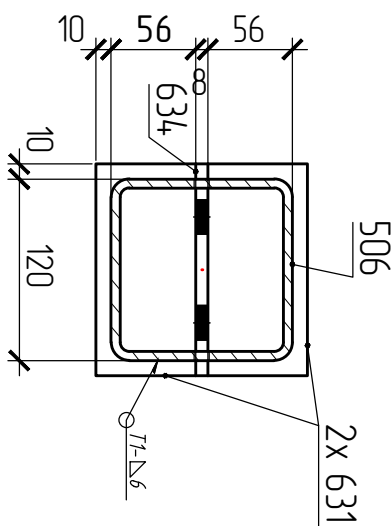


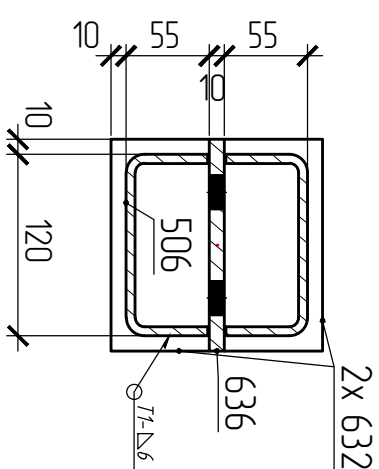
Мапка СТ1-5 (3 шм.)



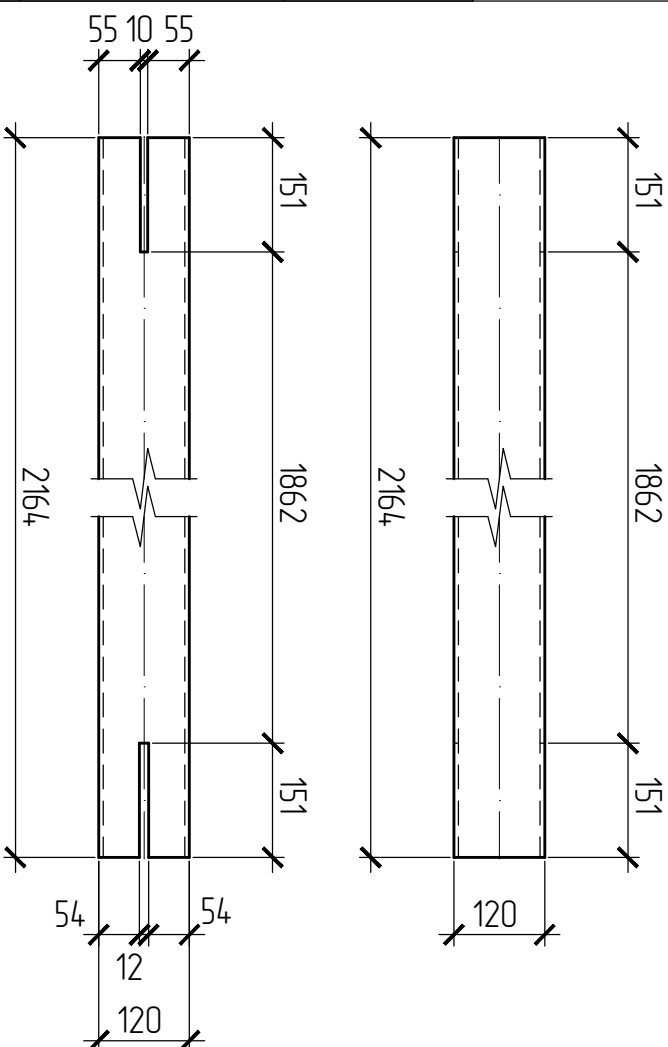
5-5



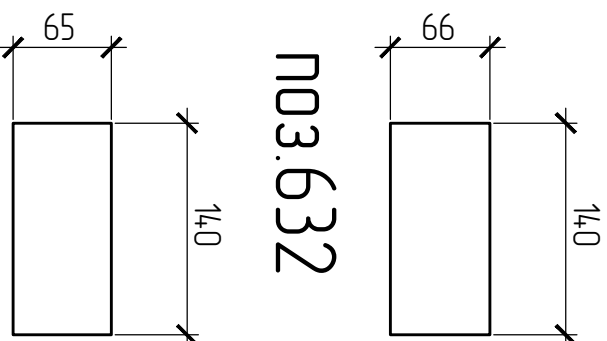
A - A



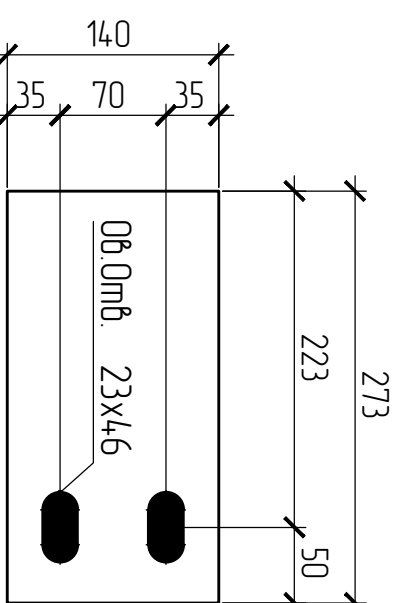
no3.506



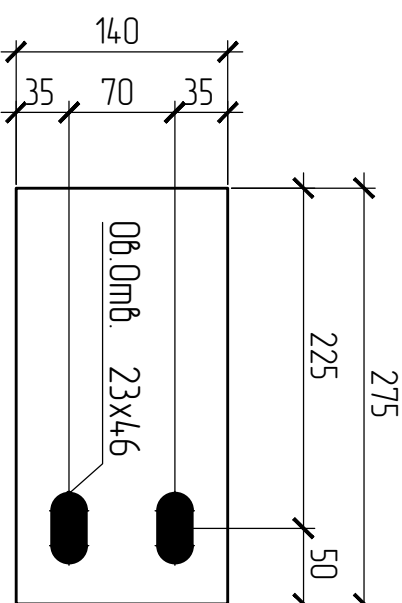
no3.631



no3.634



no3.636



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кон-фо шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка сплави	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
СТ-15	506	1		Гн. 120x6	2164	44,9	44,9	С245	
	631	2		- 66x4	140	0,3	0,6	С245	
	632	2		- 65x4	140	0,3	0,6	С245	
	634	1		- 140x8	273	2,4	2,4	С245	
	636	1		- 140x10	275	3	3	С245	
		Вес сборных шпоб		%		0,5		52	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	9,1	С245	
Г 4	3,5	С245	
Г 8	7,2	С245	
Гн 120х6	134,7	С245	
На сварные швы:		15	
Итого:	156		

ТРЕБУЕТАСЪ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка эlemen- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	Всех
		однозо элемент	
СТ-1-5	3	52	156
Общий вес		156	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями.

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- 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, выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить (Ф-021-42 спол)
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.

147,1-KM[illegible]