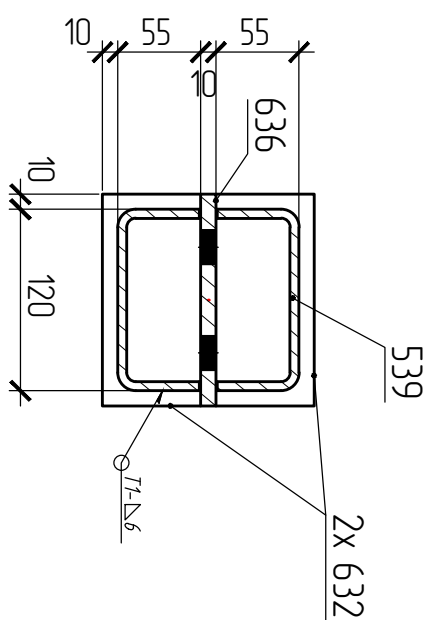
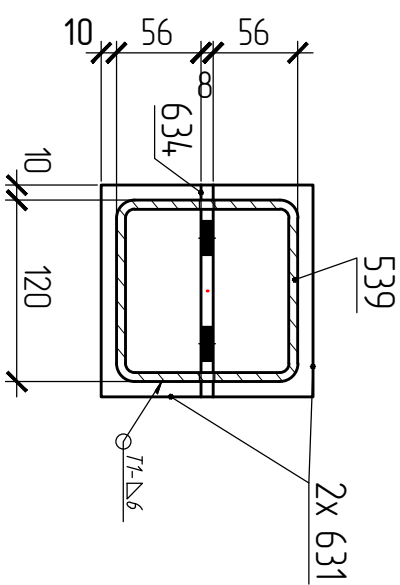
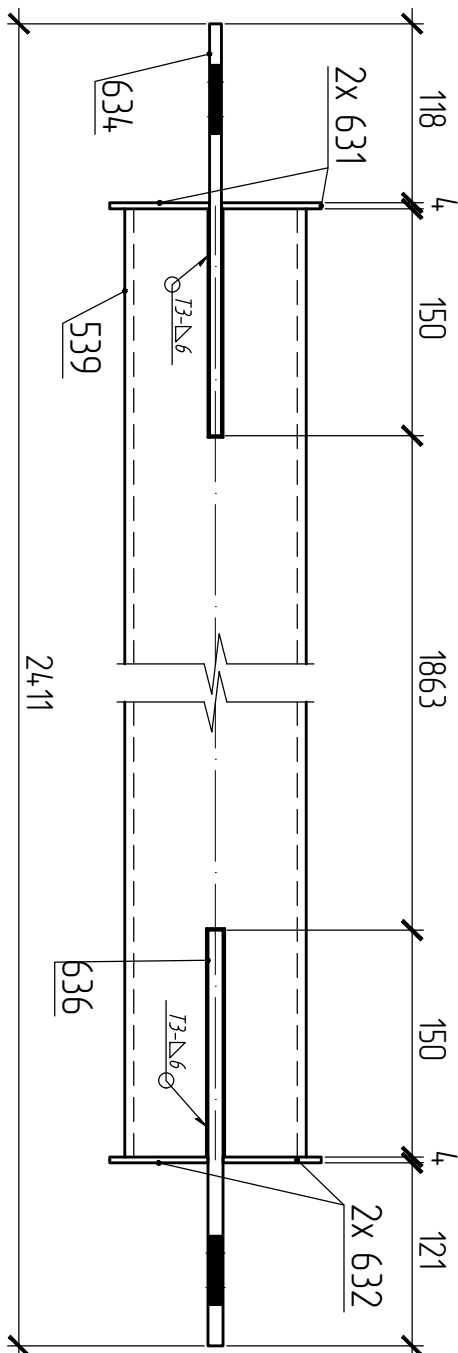
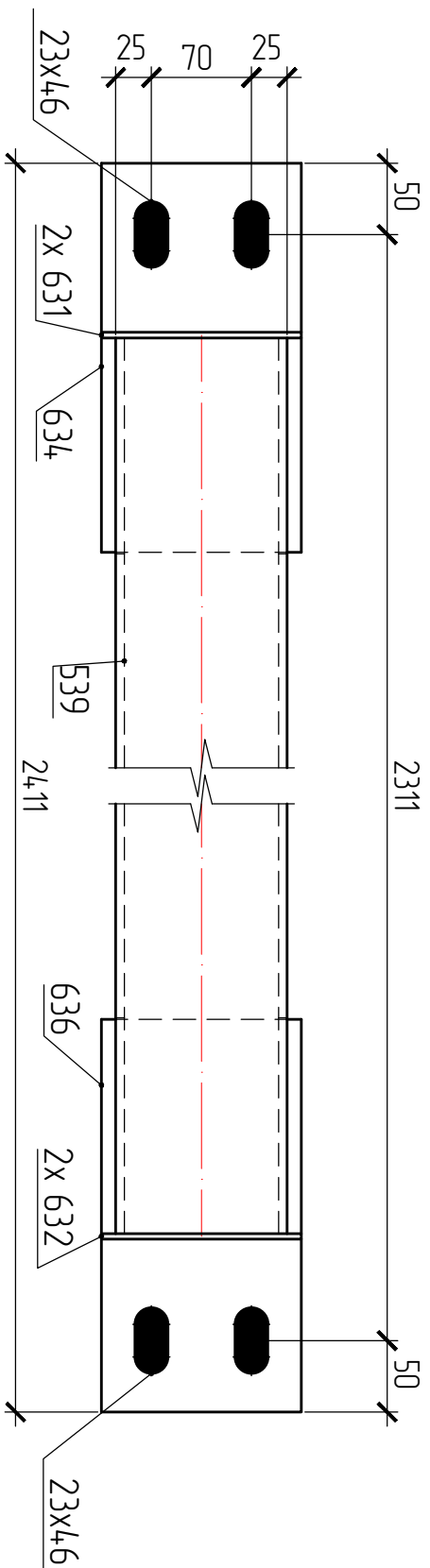
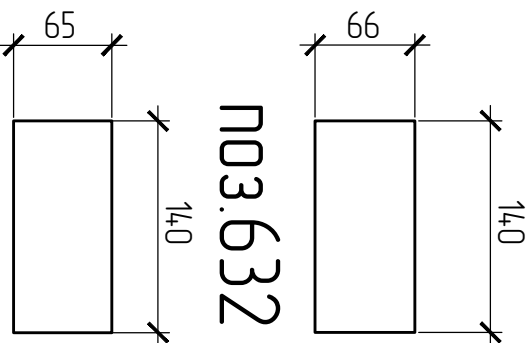


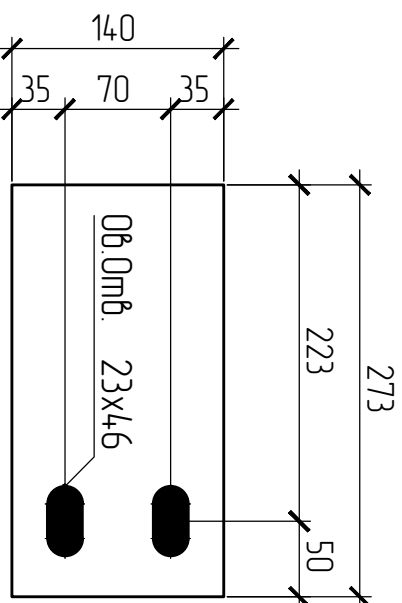
Мапка CT1-7 (2 шм.)



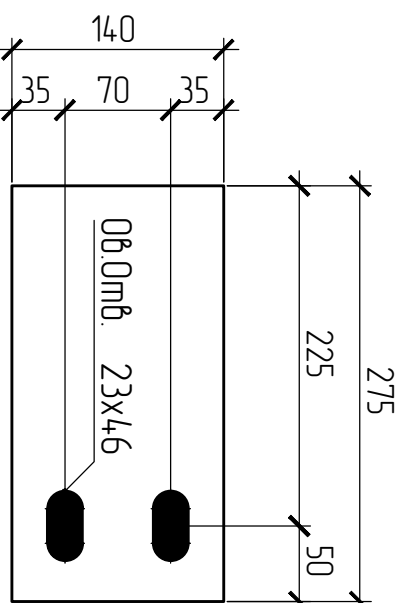
no3.631



no3.634

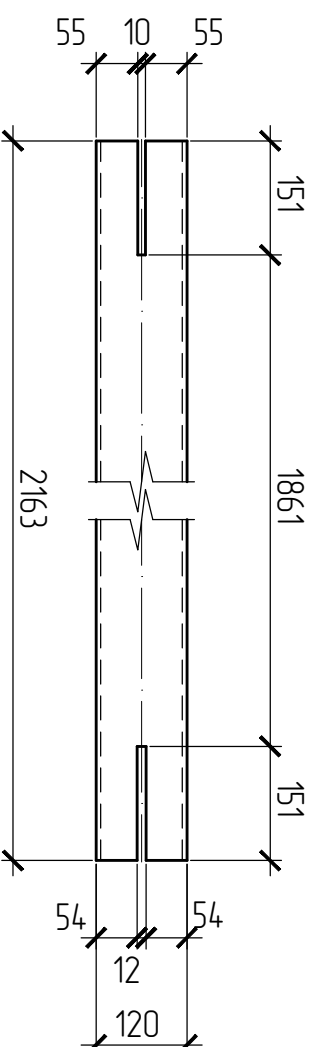
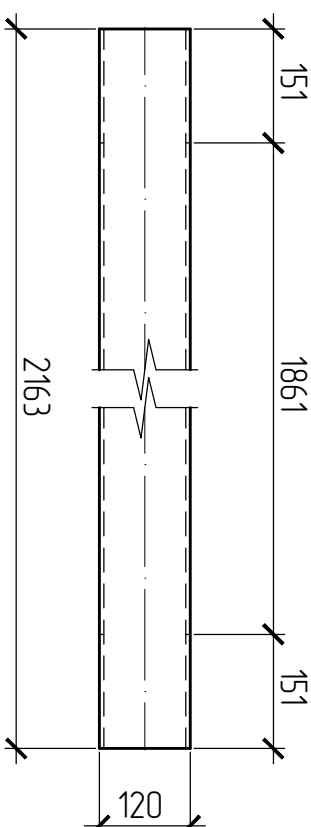


no3.636



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- мо- ну	Кон-фо шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка сплав	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
СТ-17	539	1		Гн. 120x6	2763	44,9	44,9	С245	
	631	2		- 66x4	14,0	0,3	0,6	С245	
	632	2		- 65x4	14,0	0,3	0,6	С245	
	634	1		- 14,0x8	273	2,4	2,4	С245	
	636	1		- 14,0x10	275	3	3	С245	
		Вес сборных швоб		%		05		52	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	6	С245	
Г 4	2,3	С245	
Г 8	4,8	С245	
Гн 120х6	89,8	С245	
На сварные швы:		1	
Итого:	103,9		



ТРЕБУЕЦЯ НАГОТОВИТИ			
Марка застеж- ка	Кол-до шт.	Вес, кгс	
		одного элемент	всех
СТ-7	2	52	103.9
Общая вес		103.9	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные" СП53-101-98 "Лаговование и контроль качества стальных строительных 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 притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить ПФ-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]