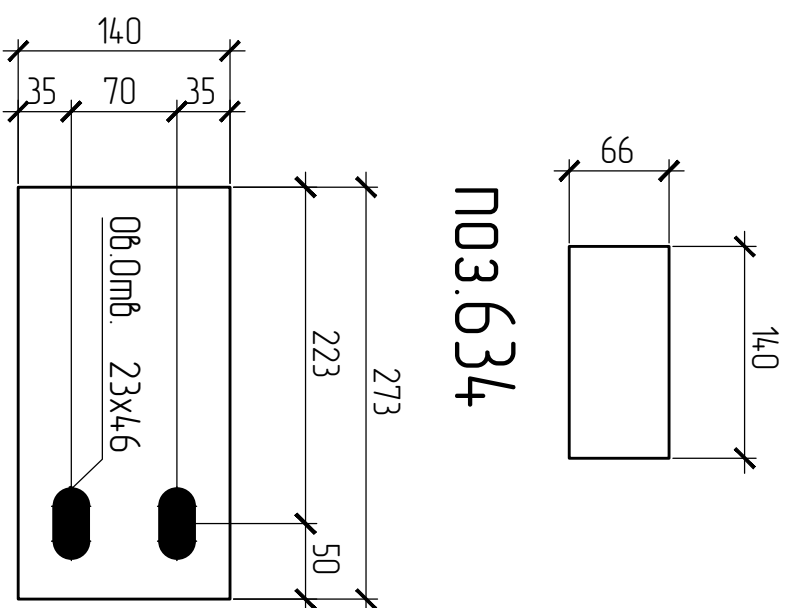
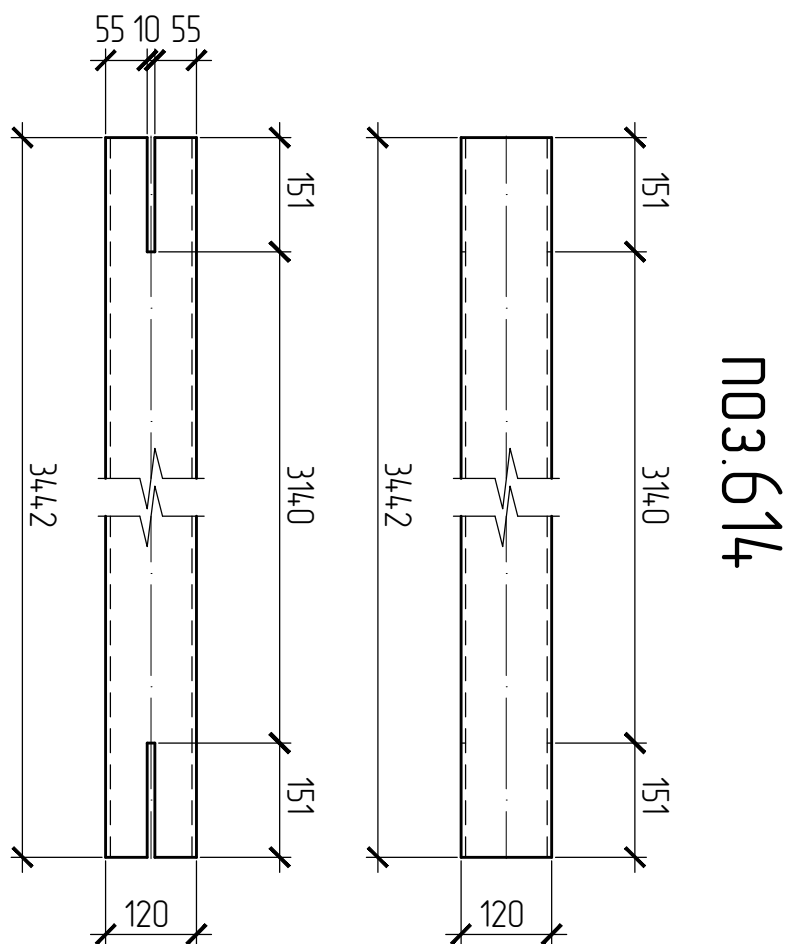
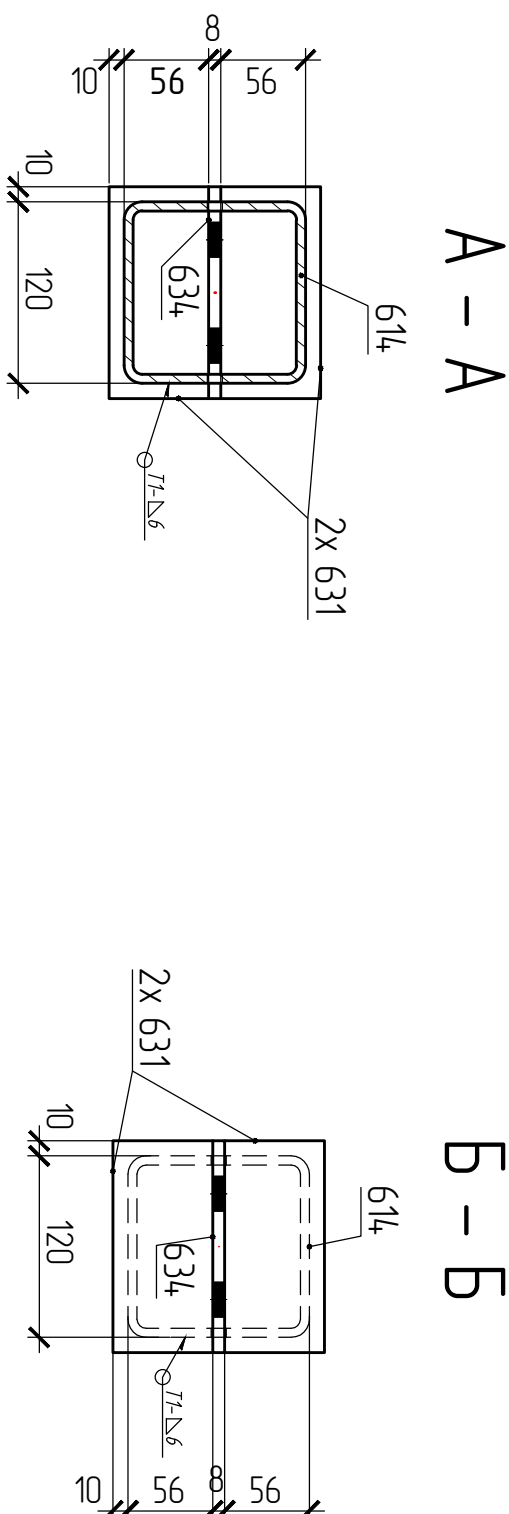
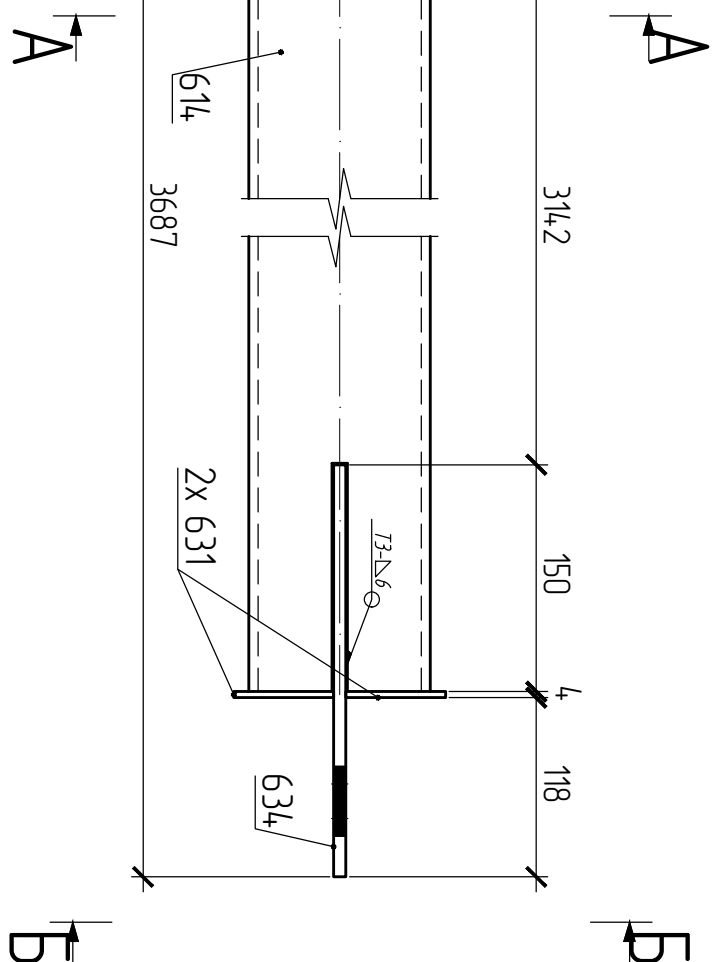
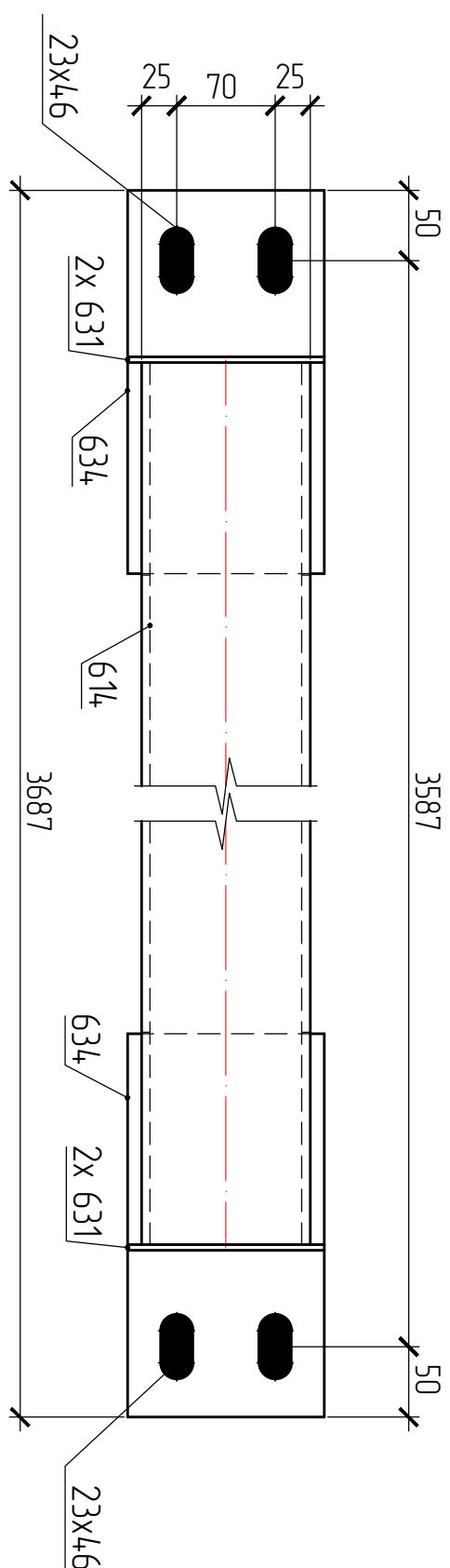


Мапка CT1-9 (1 шм.)



Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-мо-ну	Кон-фо шп.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка стали	Примечание
		м	н			Обной демолу	Всех шп.			
СТ-9	614	1		Гн 120x6	3442	714	714			
	631	4		- 66x4	140	0.3	1.2			
	634	2		- 140x8	273	2.4	4.8			
				Вес спорных шпоб	%		0.8	78.1		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 4	12	С245	
Г 8	4,8	С245	
ГН 120х6	714	С245	
На сборные швы:		08	
Итого:	78,1		

ТРЕБУЕТСЯ ПОГOTOBИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
ГЛ-9	1	78.1	78.1
Общий вес		78.1	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями.

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СПБЗ-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 кромки 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 ВКГ СПБЗ-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтуются на 80мм.

[illegible]