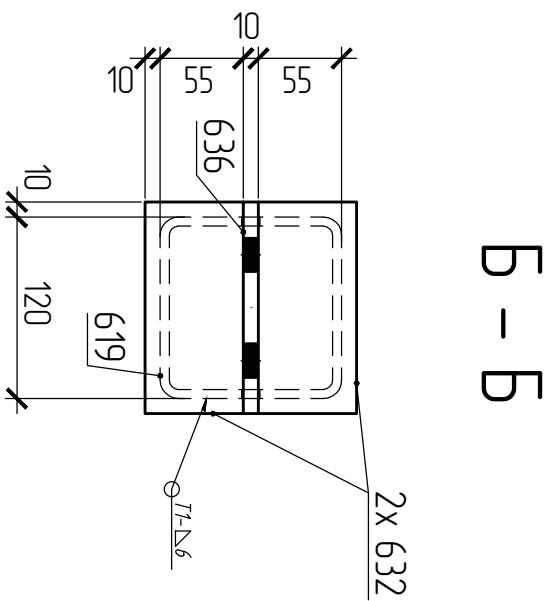
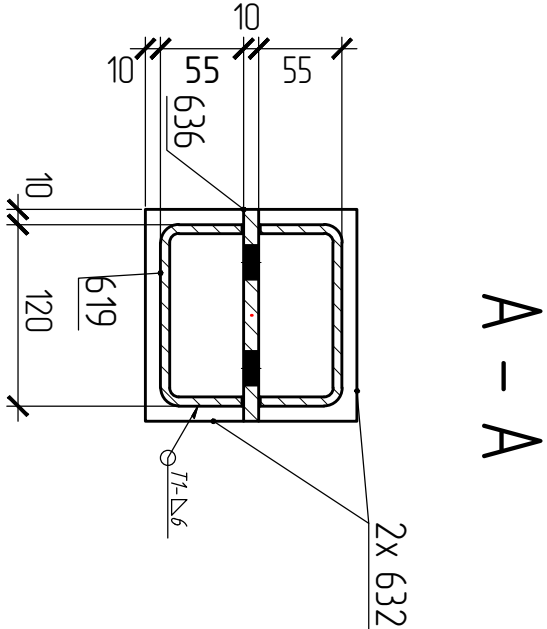
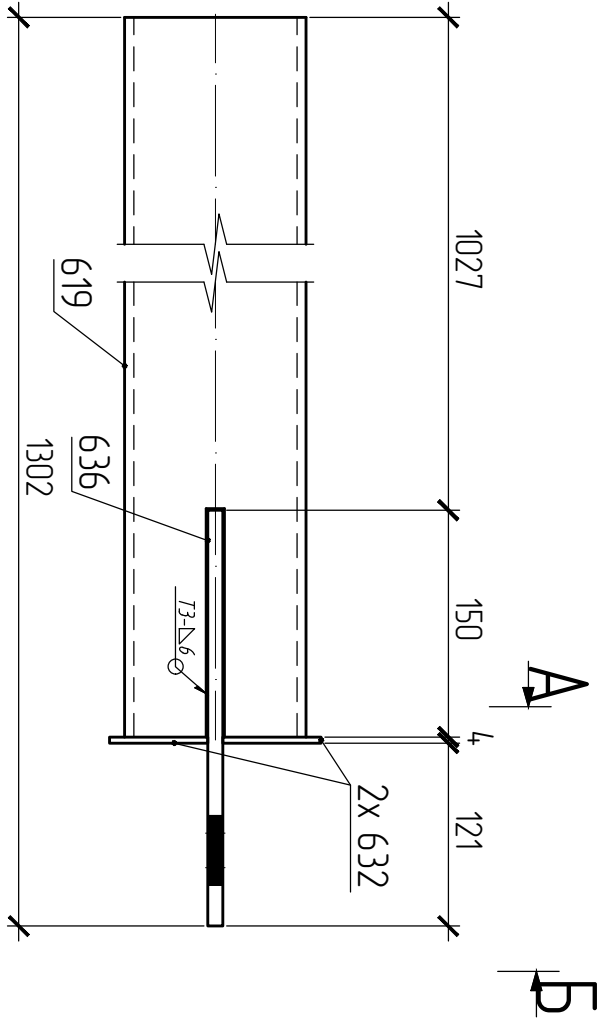
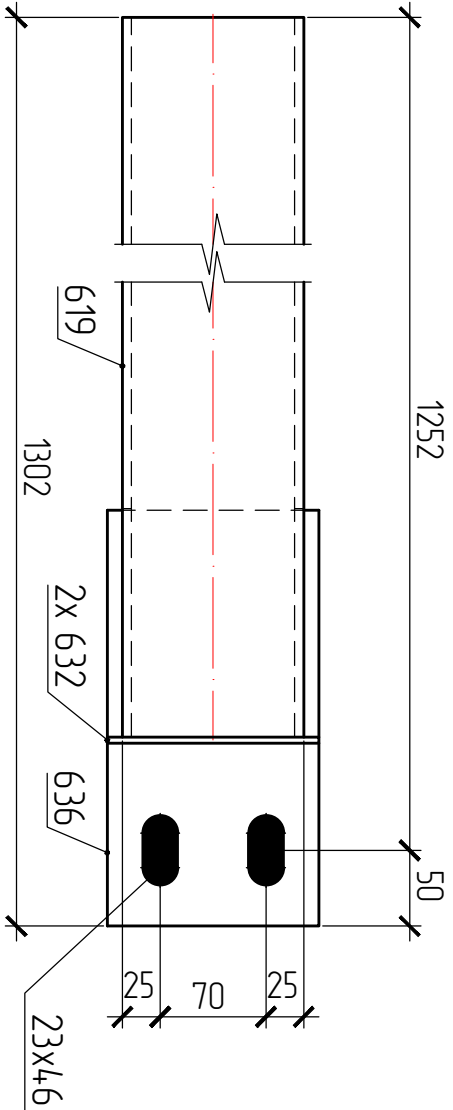
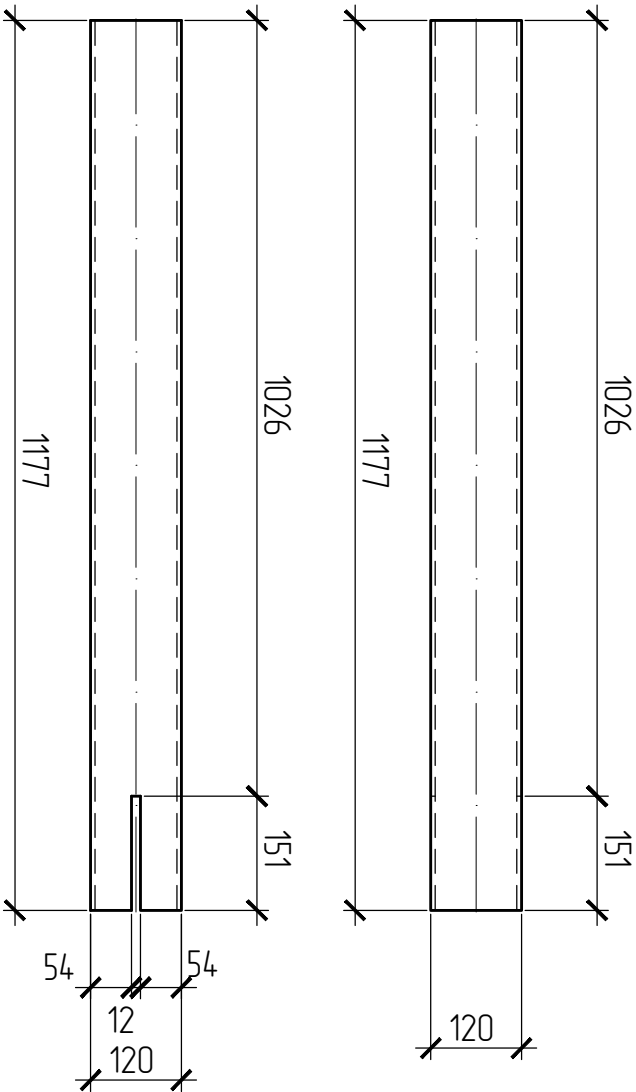


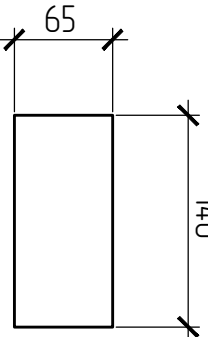
Марка СТ1-10 (1 шт.)



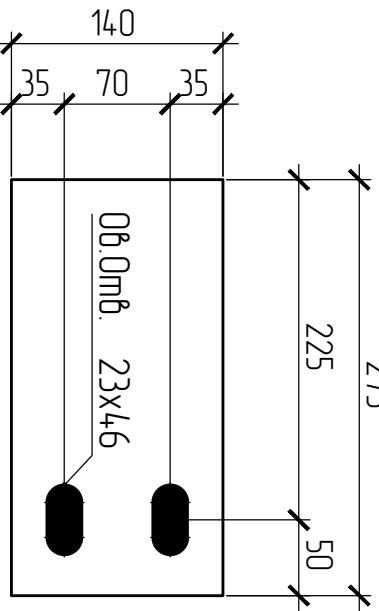
ПО3.619



ПО3.632



ПО3.636



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.	Эле-мен-та	
СТ1-10	619	1		Гн. 120x6	1177	24,4	24,4	C245	
	632	2		- 65x4	140	0,3	0,6	C245	
	636	1		- 140x10	275	3	3	C245	
Вес сварных швов						1%	0,3	28,3	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	3	C245	
Г 4	0,6	C245	
Гн. 120x6	24,4	C245	
На сварные швы:		0,3	
Итого:	28,3		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
СТ1-10	1	28,3	28,3
		Общий вес	28,3

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 припудрить по R=1мм.
- 5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)
- 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.

14.71-КМД									
Горизонтальная связь						Листов	Масса	Мощность	
Изм	Кол-во	Лист	Маж	Подпись	Дата	СТ-1-10			
Г/И/О/С					30.02.2016				
					30.02.2016				
					30.02.2016				
					30.02.2016				
Каменная мощность 150,8 МВт состоящая из 7-ми этапов строительства 1 этап строительства						Лист 185		Листов	
СТ-1-10	1	0,65							
Площадь покраски		Количество в модели		Площадь всех марок					
Марка		в модели		всех марок					
СТ-1-10		1		0,65					
Ведомость		Конструктор							