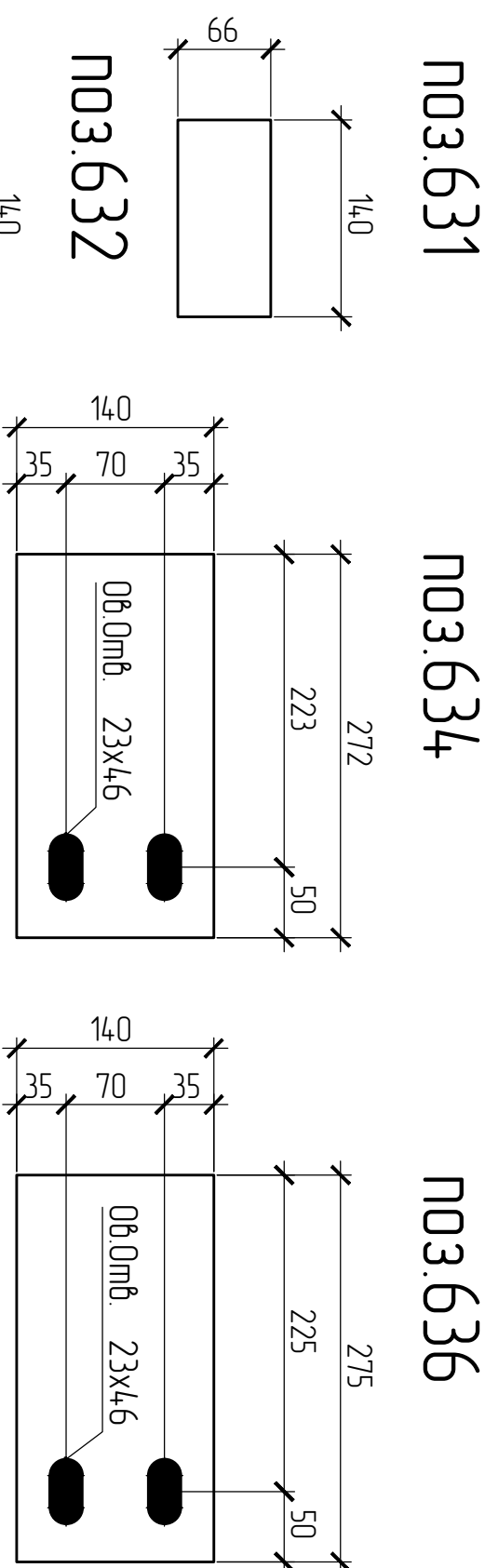
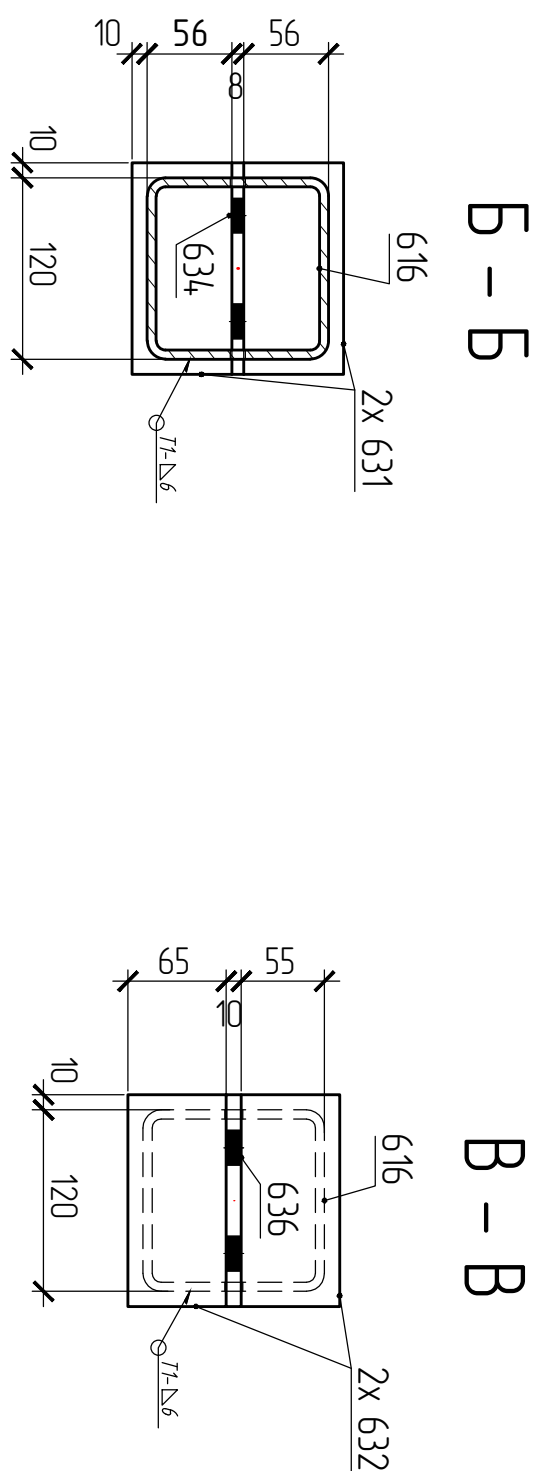
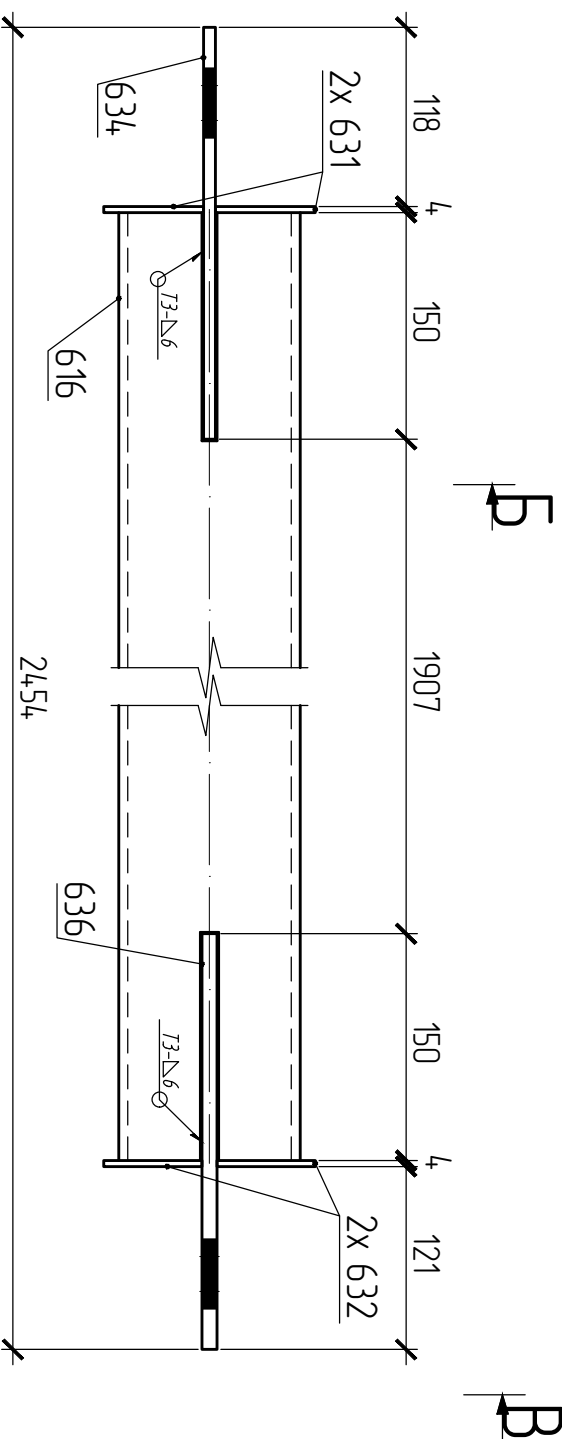
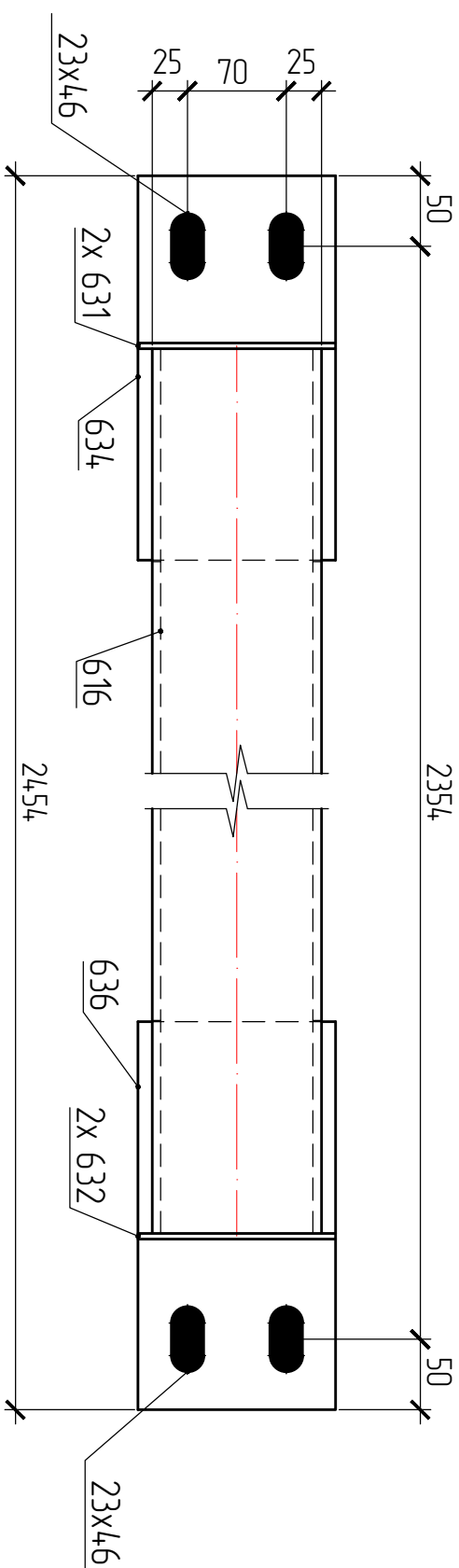


Мапка СТ1-12 (1 шм.)

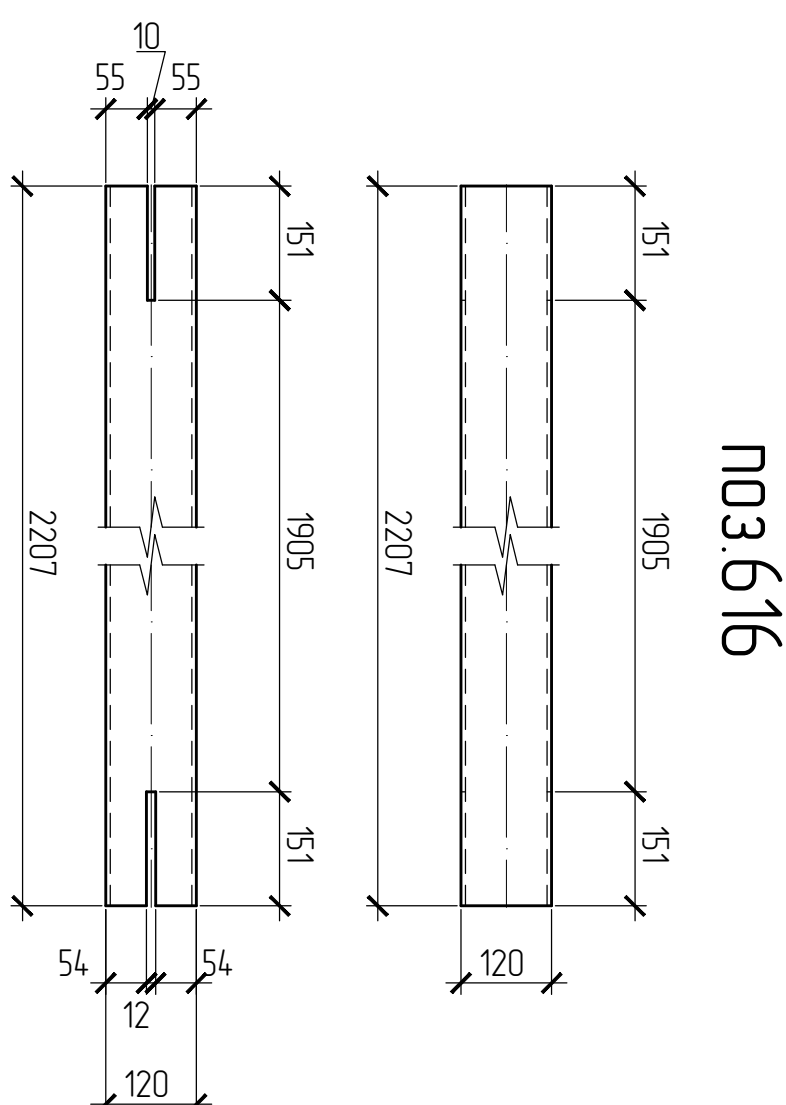


Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле- мен- та	№ де- мо- ну	Кол-во	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- мен- та	Марка сталли	Примечание
		шт.			н	Одноу демпил			
СТ-12	616	1		Гн. 120x6	2207	45,8	45,8	С24,5	
	631	2		- 66x4	14,0	0,3	0,6	С24,5	
	632	2		- 65x4	14,0	0,3	0,6	С24,5	
	634	1		- 14,0x8	27,3	2,4	2,4	С24,5	
	636	1		- 14,0x10	27,5	3	3	С24,5	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 10	3	С24.5	
т 4	12	С24.5	
т 8	24	С24.5	
Гн. 120х6	45.8	С24.5	
На сформ. швы:		0.5	
Итого:	52.9		



ТРЕБУЕТА ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-фо ум.	Вес, кгс	
		однозго элементта	всех
ГТ1-12	1	52,9	52,9
Общият вес		52,9	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями.

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СП53-101-98 "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 кройки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-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]