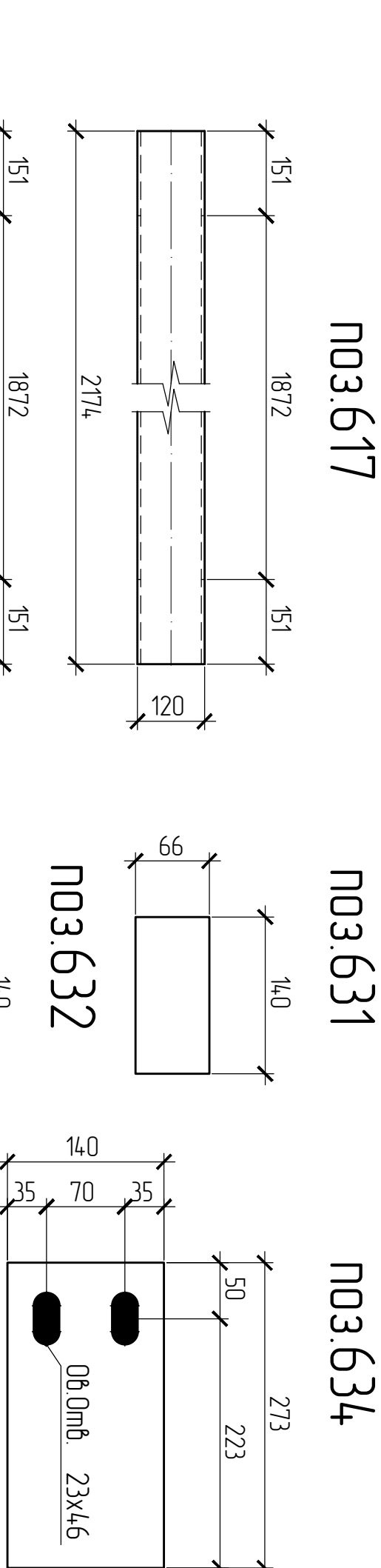
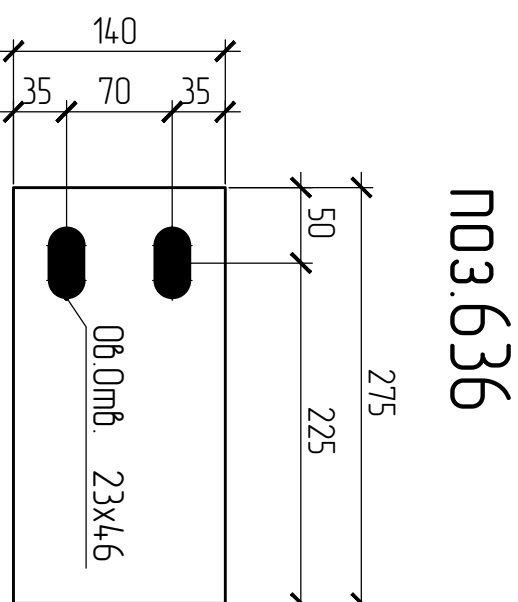
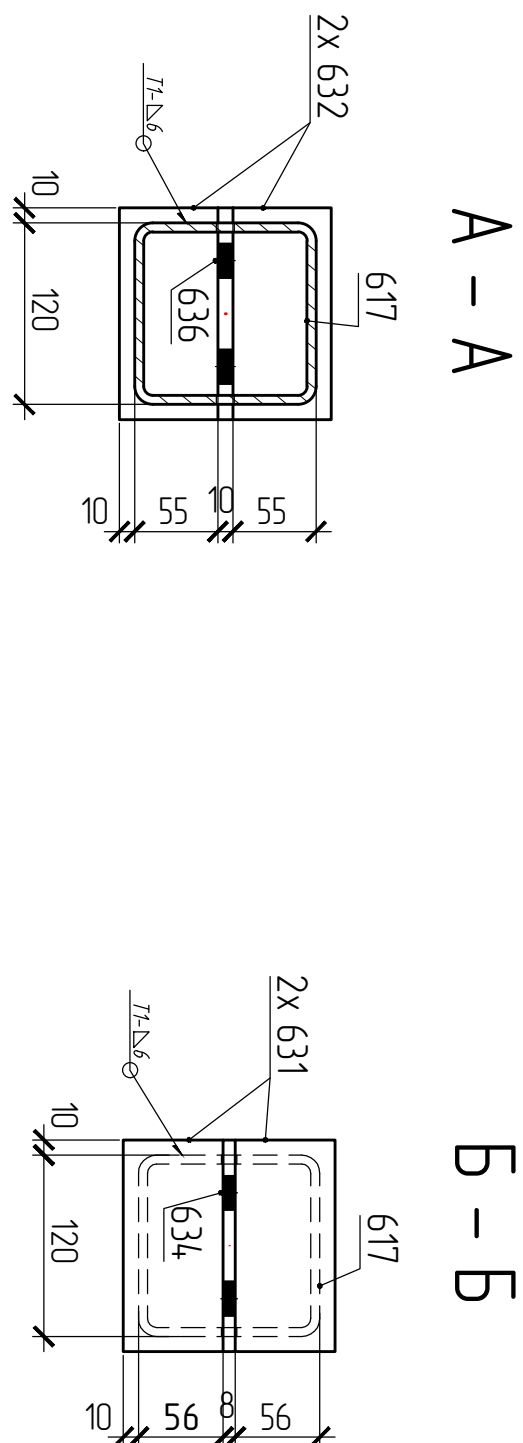
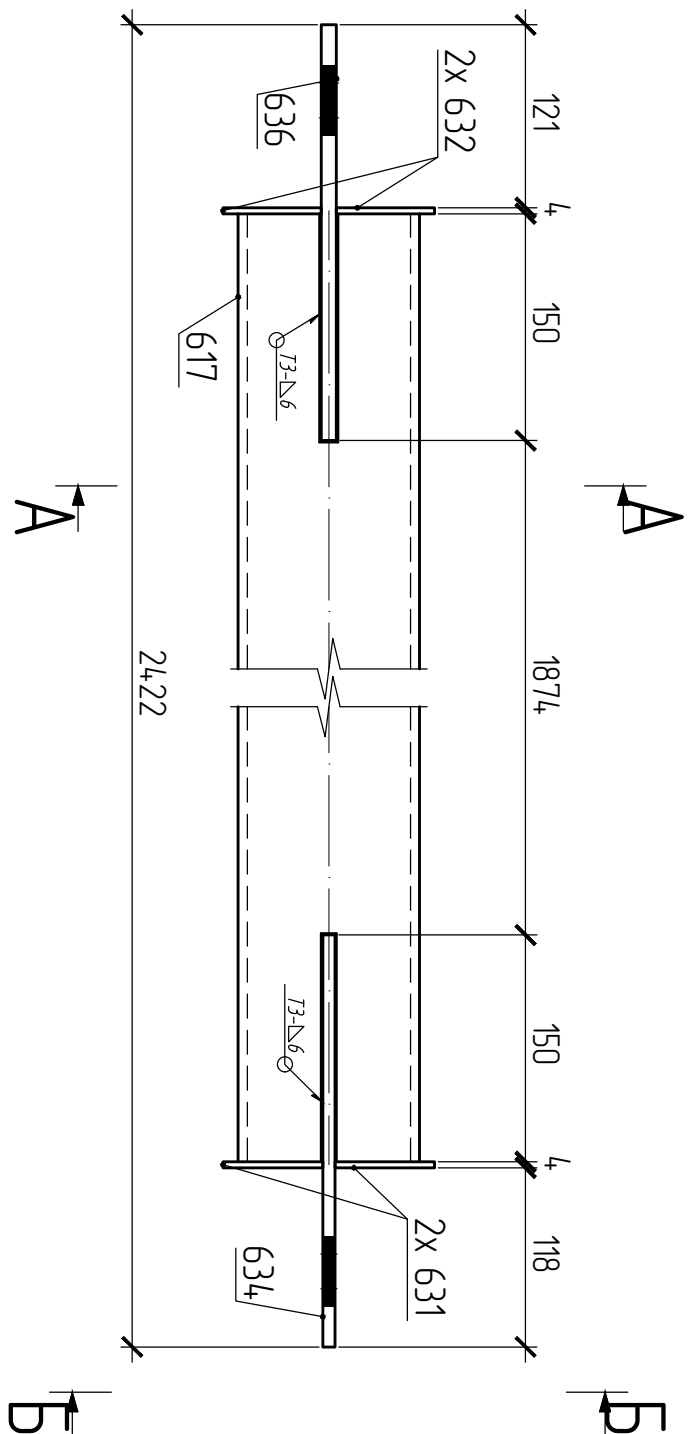
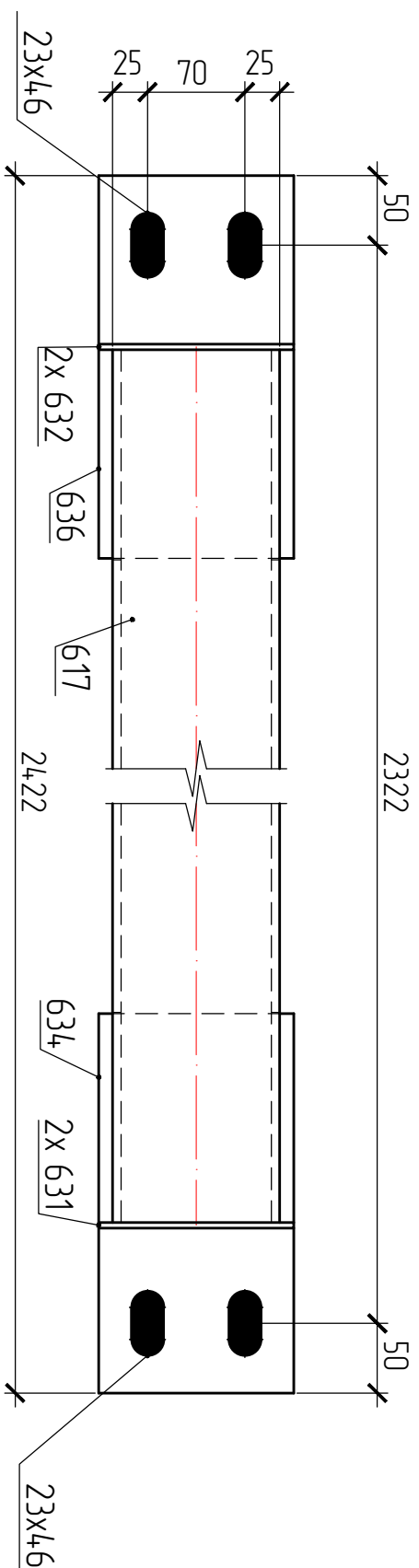


Мапка СТ1-13 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кон-фо шм.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка сталли	Примечание
		ш	н			Одноу детали	Всех шм.		
СТ-13	617	1		Гн. 120x6	2174	45.1	45.1	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 старых швоб		%		0.5		52.2			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
Г 10	3	Г245		
Г 4	12	Г245		
Г 8	24	Г245		
ГН 120х6	451	Г245		
На сборные швы:		05		
Итого:	522			

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-фо ум.	Вес, кгс	блех
		одноно элемент	
СТ-13	1	522	522
Общий вес		522	

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 кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-42 (слон)
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-KM11

8. Места монтажных швов не сгруппировать на 80мм.