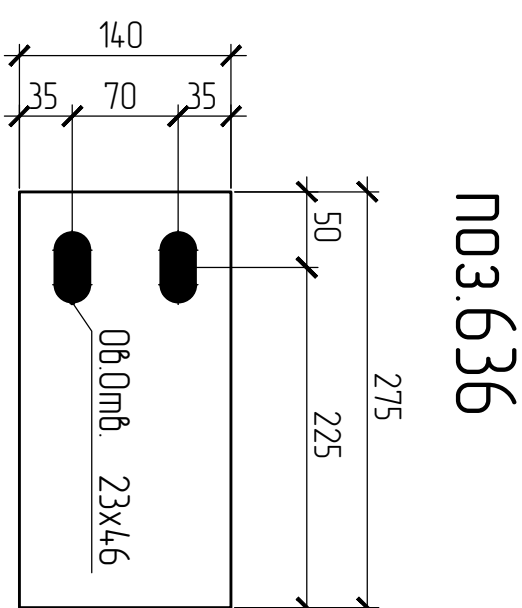
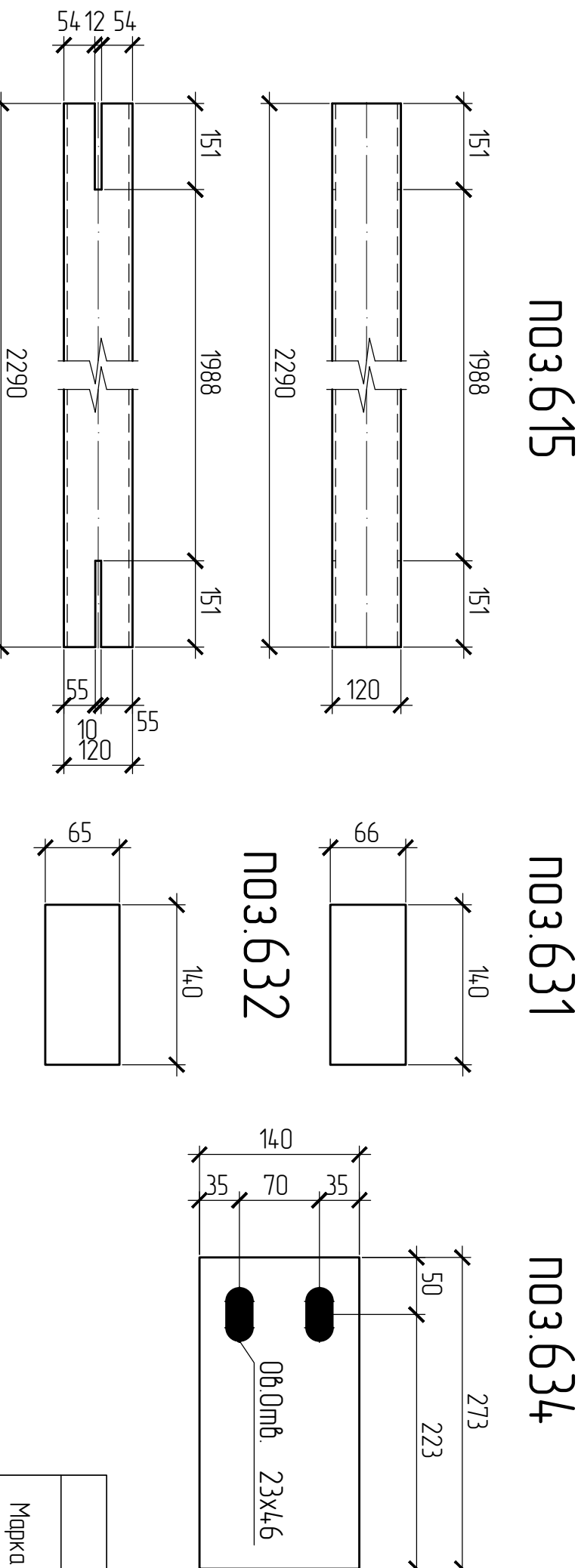
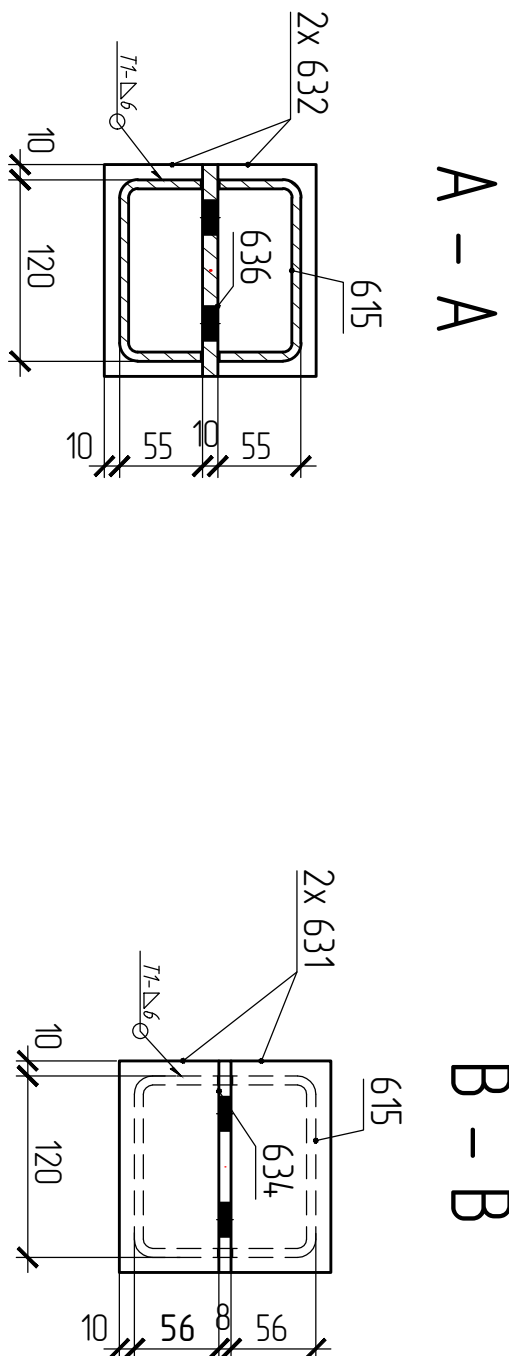
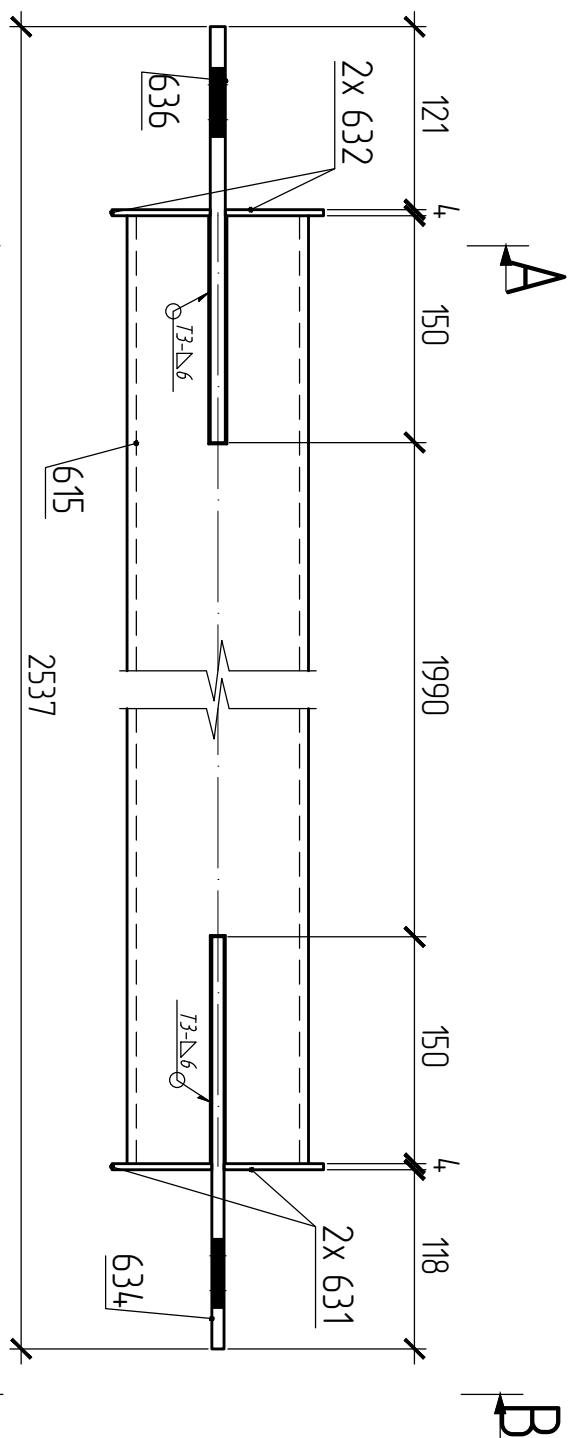
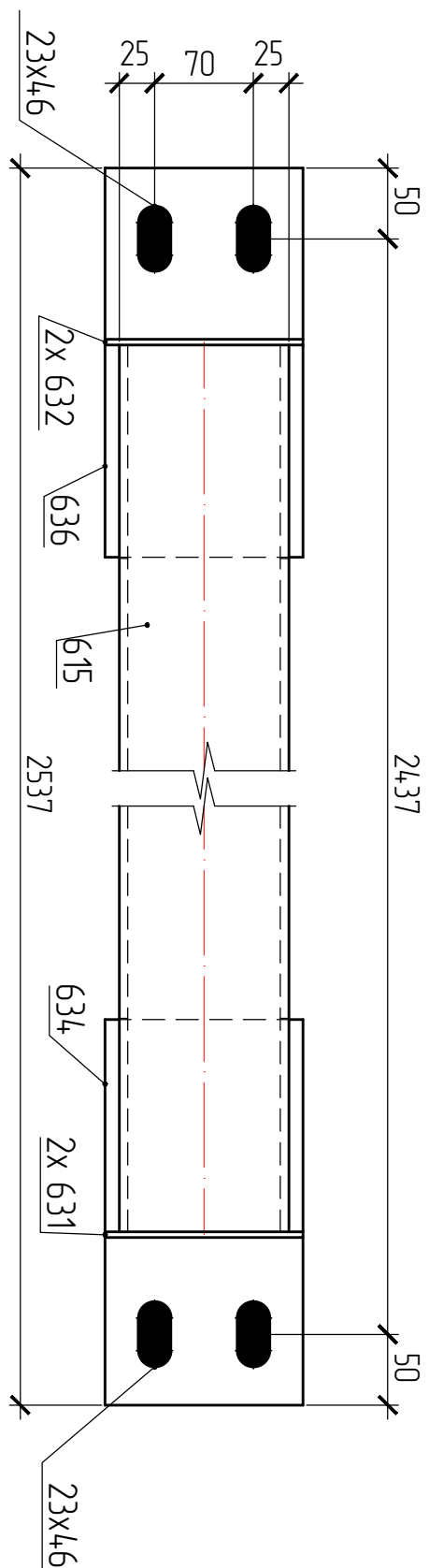


Мапка СТ-1-14 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кон-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт		
СТ-14	615	1		Гн. 120x6	2290	4,75	4,75	С245	
	631	2		- 65x4	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 шпоб		%				0,5		54,6	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	3	С245	
t 4	12	С245	
t 8	24	С245	
Гн. 120х6	475	С245	
На сборные швы:		0,5	
Итого:	54,6		

ТРЕБОВАНИЯ К ПОДГОТОВКЕ			
Марка элемен- та	Кон-до шт.	Вес, кг	
		одного элемент	всех
ГТ-14	1	54,6	54,6
Общий вес		54,6	

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, выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кройки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-42 (спон)
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 грунтуются на 80мм.

14.7, 1-kmD[illegible]

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