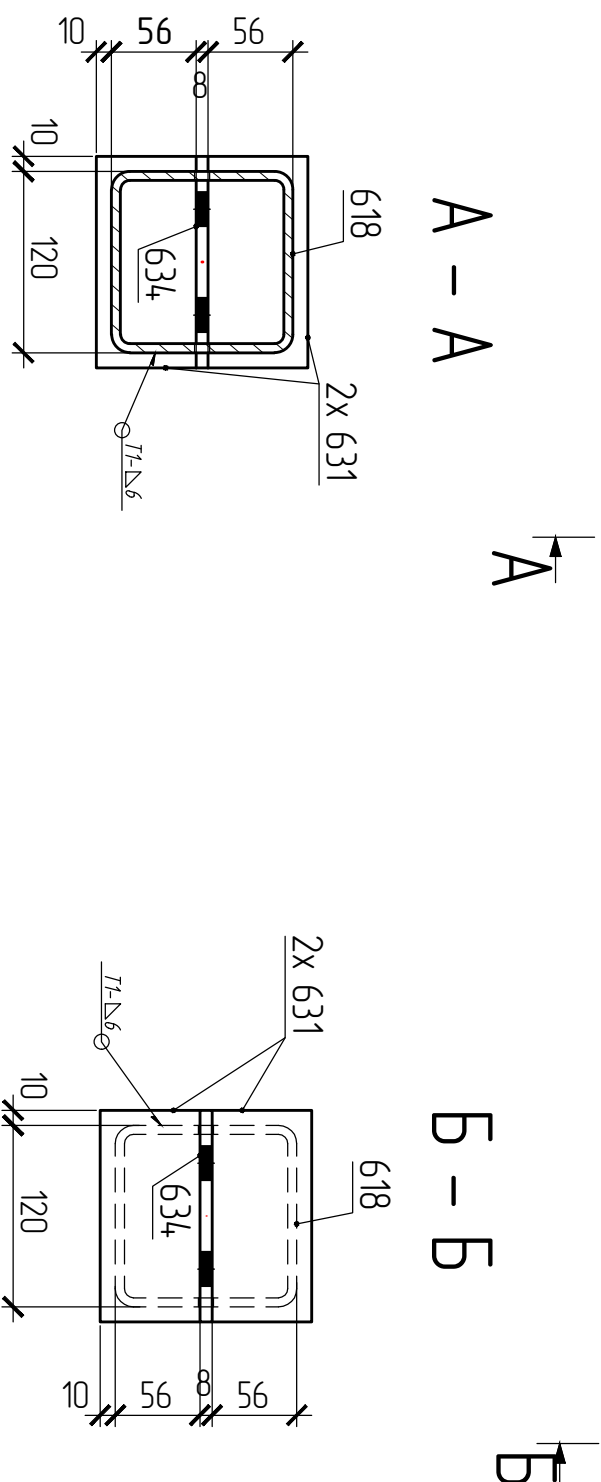
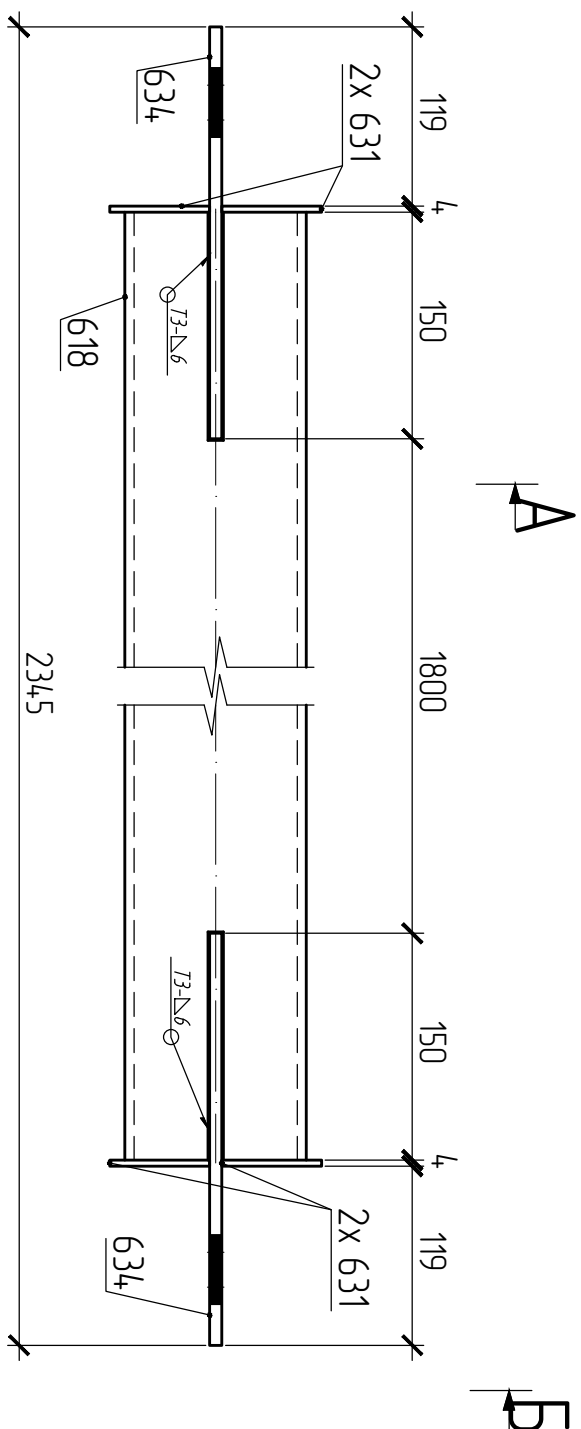
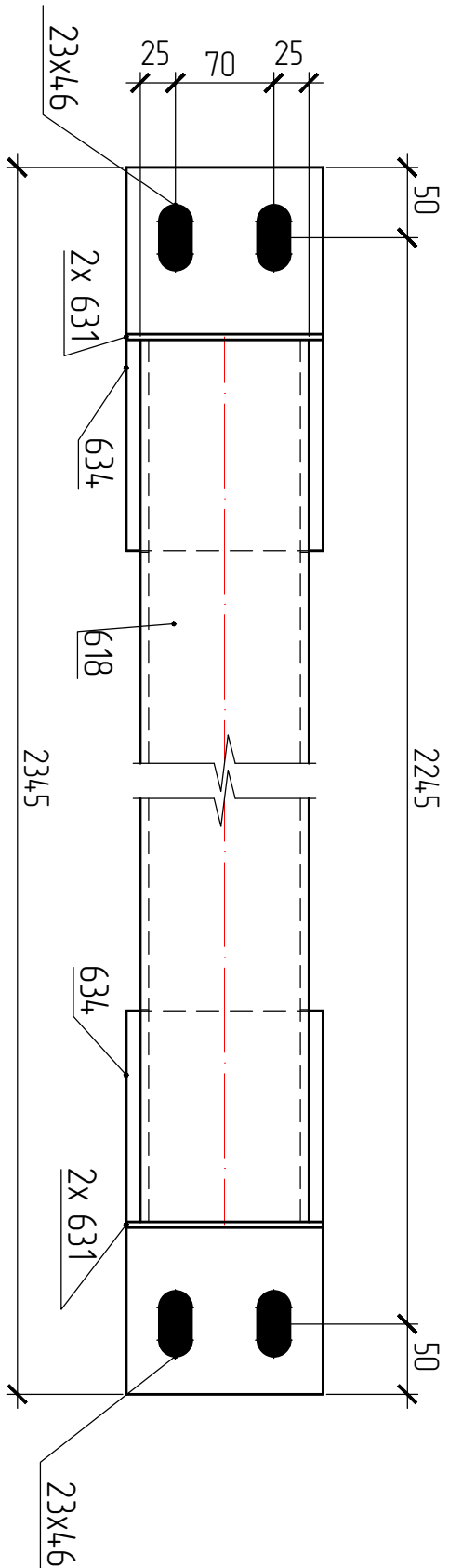


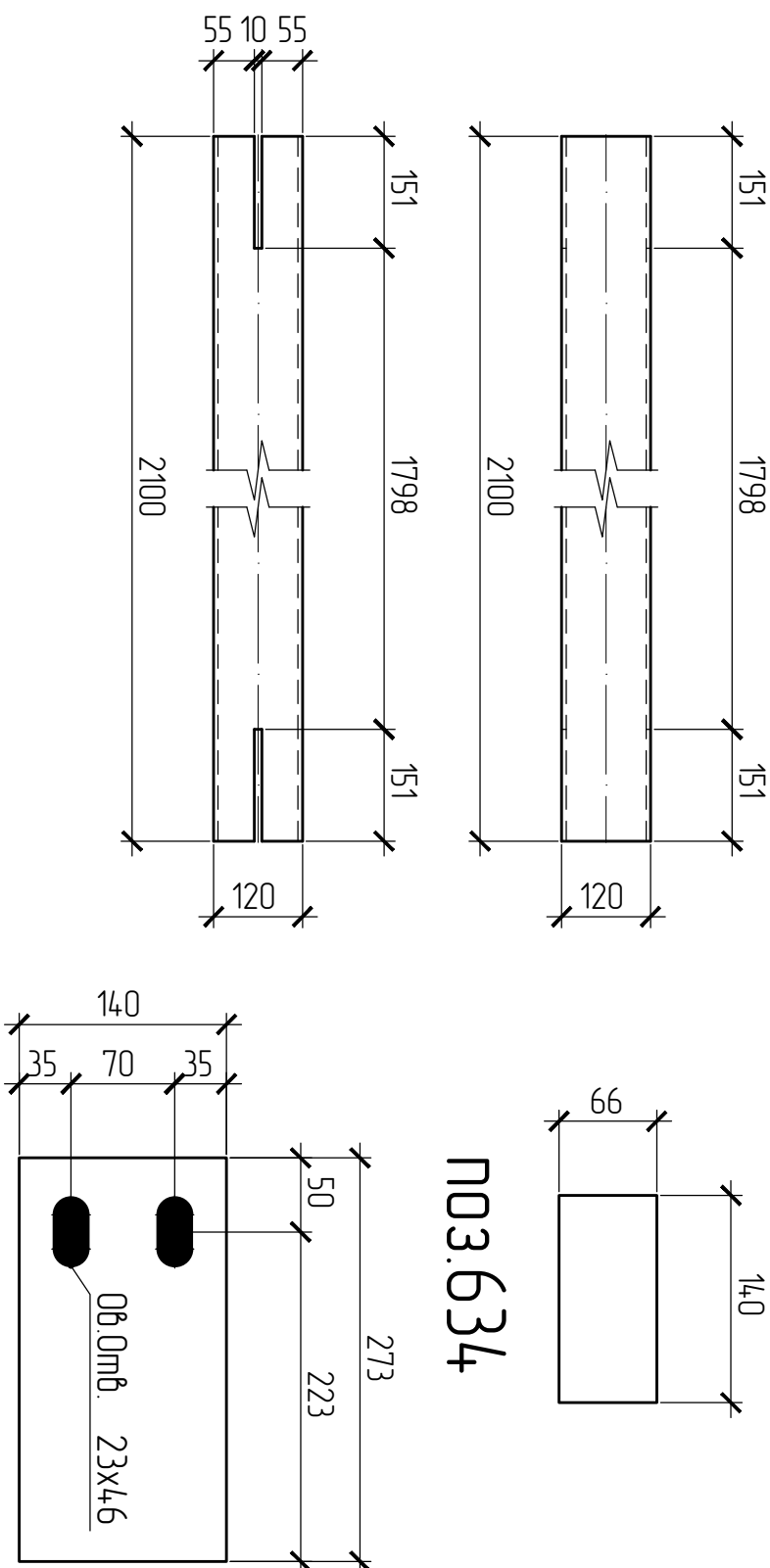
Мапка CT1-15 (1 шм.)


$$A - A$$

Б - Б

no3.618

no3.631



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка стали	Примечание
		м			н	Одной деталю			
СТ-15	618	1	Гн. 120х6	2100	4,36	4,36		C24,5	
	631	4	- 66х4	140	0,3	1,2		C24,5	
	634	2	- 140х8	273	2,4	4,8		C24,5	
			Вес слобных шпоб	%	0,5	50			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 4	12	С245	
Г 8	4,8	С245	
Гн 120х6	43,6	С245	
На сварные швы:	0,5		
Итого:	50		

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Модель элементов	Кол-во шт.	Вес, кг	
		общего элементов	всех
СТ-15	1	50	50
Общая вес		50	

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 (Ф-021-2 слой)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК 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]