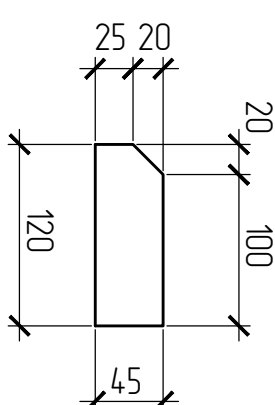
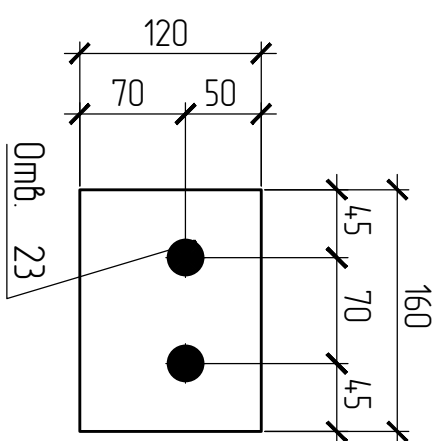
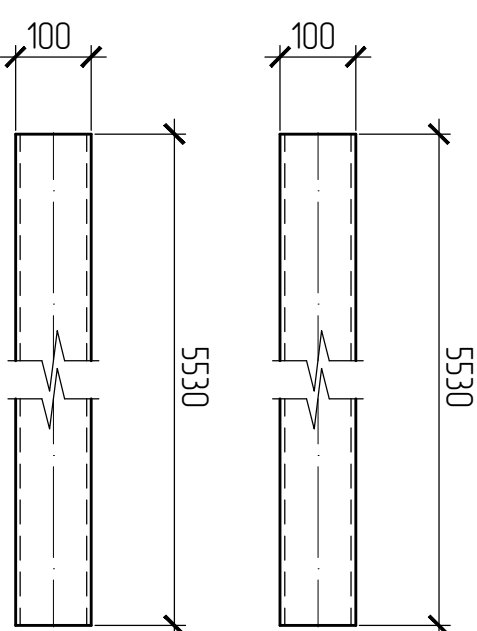
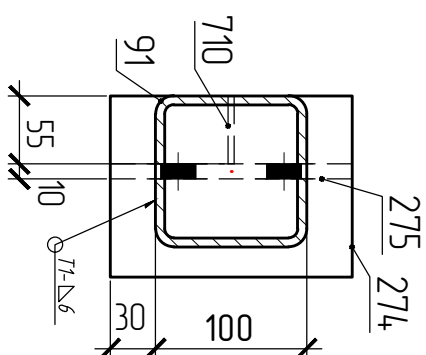
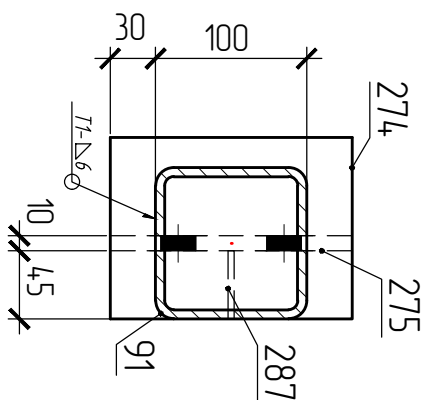
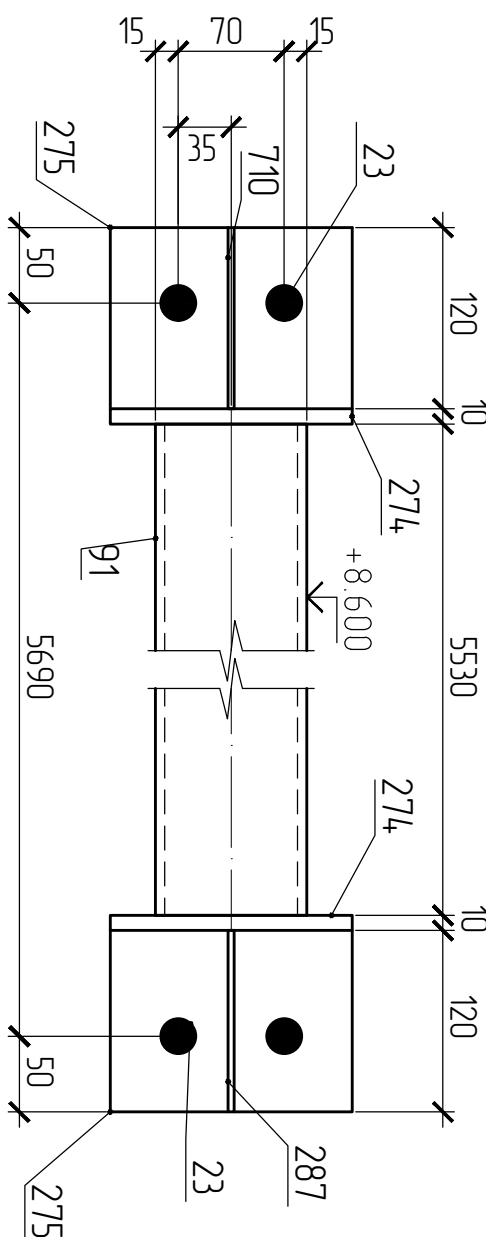
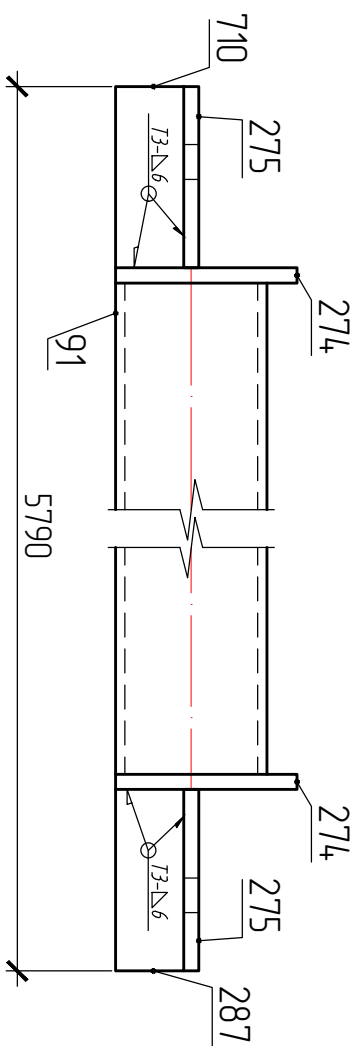


Маpкa PФ1-12 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кон-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Однои детол	Всех шт		
РФ1-12	91	1		Гн. 100х6	5530	93.9	93.9	С245	
	274	2		- 120х10	160	15	3	С245	
	275	2		- 120х10	160	15	3	С245	
	287	1		- 45х4	120	0.2	0.2	С245	
	710	1		- 45х4	120	0.2	0.2	С245	
Вес старых швоб		%		1		1013			

ВЫБОРКА МЕТ/М/А			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	6	С24,5	
Г 4	0,3	С24,5	
Гн. 100х6	93,9	С24,5	
На сборные швы:		1	
Итого:	101,3		

ТРЕБУЕТА ПОГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		однозо элемент	всех
РД-12	1	1013	1013
Общий вес		1013	

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 (стол)
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-KM12[illegible]