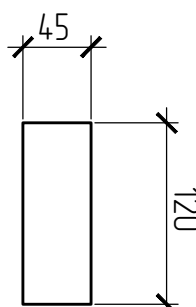
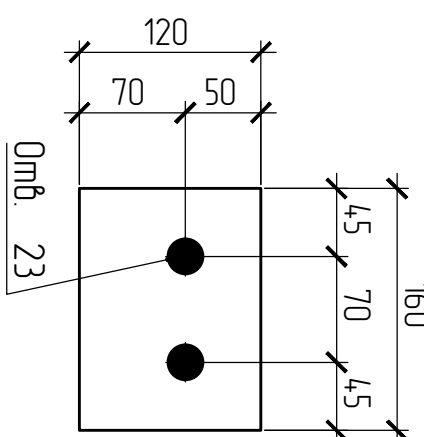
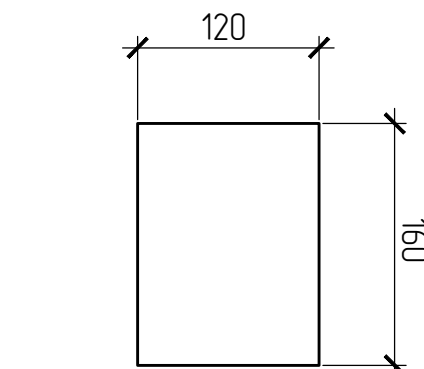
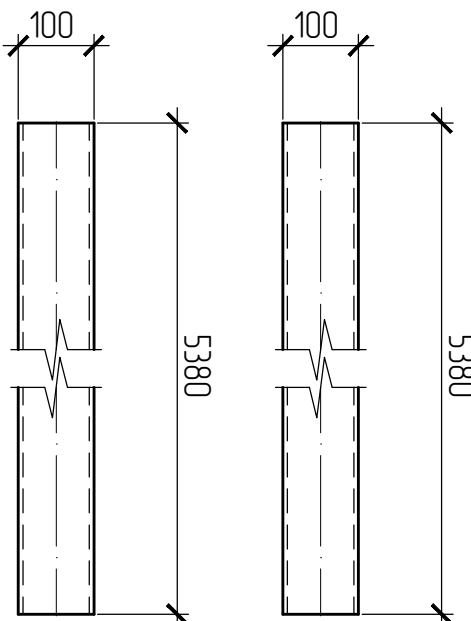
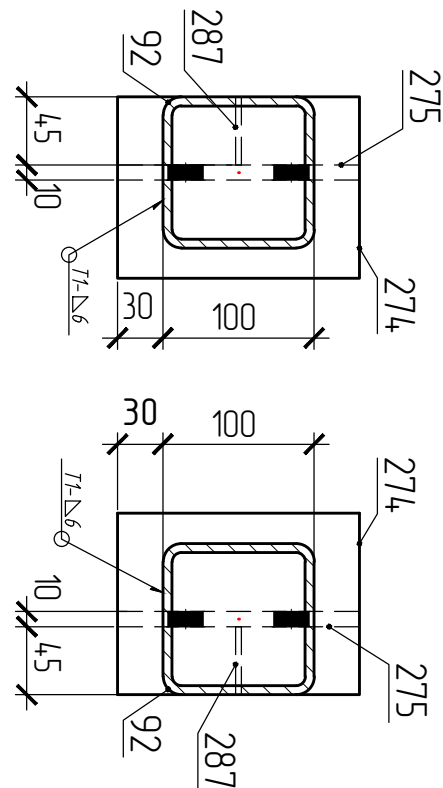
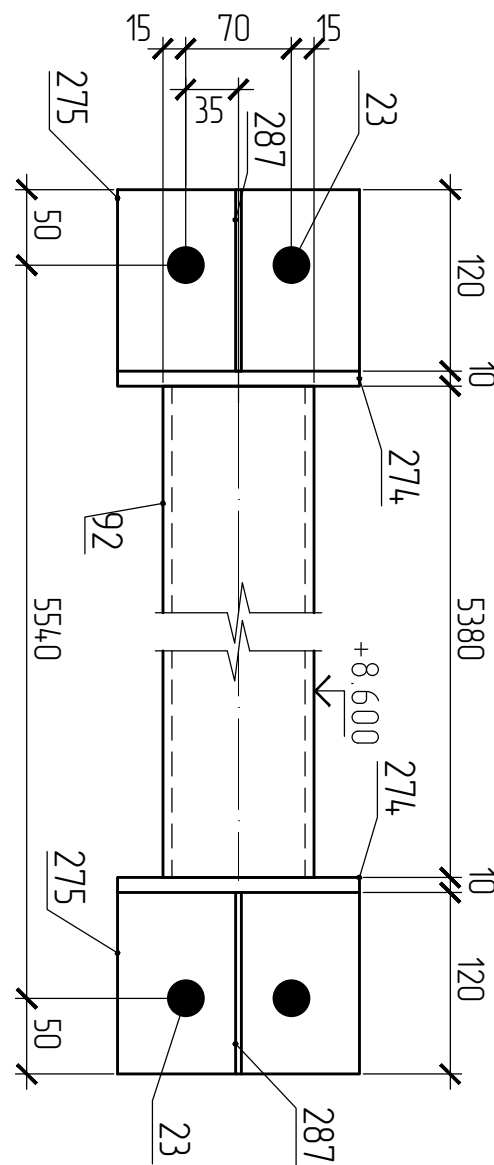
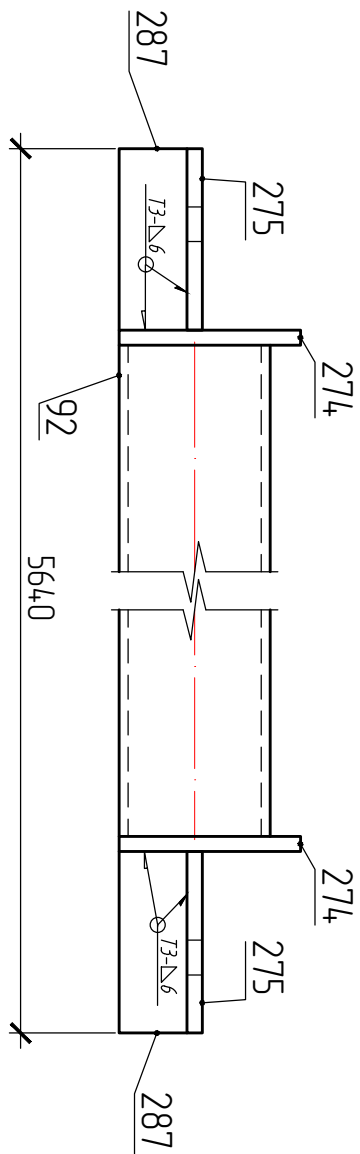


Марка РФ1-13 (2 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- мо- ну	Кон-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Объём демпил	Всех шт.		
Р01-13	92	1		Гн. 100х6	5380	914	914		
	2714	2		- 120х10	160	15	3	С245	
	275	2		- 120х10	160	15	3	С245	
	287	2		- 45х4	120	02	03	С245	
		Вес спорных швов		%		1		987	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	12,1	С245	
Г 4	0,7	С245	
ГН 100х6	182,7	С245	
На сборные швы:		2	
Итого:	197,4		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элементов	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		однозо элементов	всех
РФ1-13	2	98,7	197,4
Общий вес		197,4	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СПБ3-101-98 "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 кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить ПФ-021(2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СПБ3-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14774-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать, на 80мм.

[illegible]