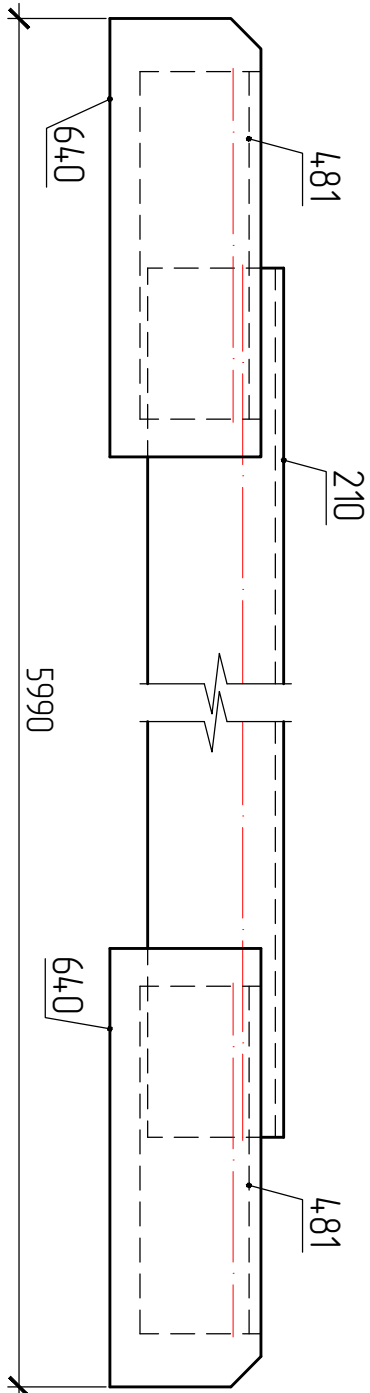
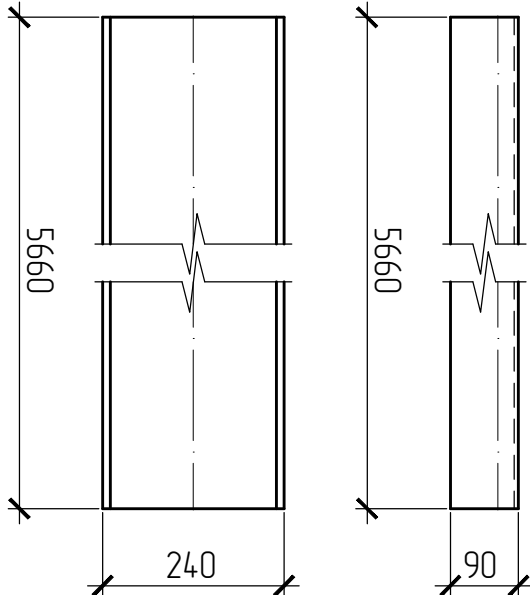


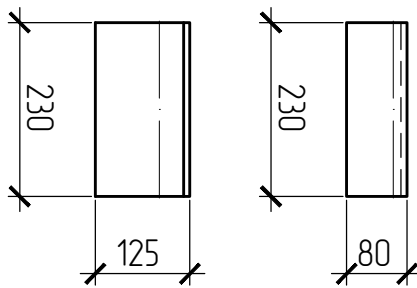
Марка РФ4-2 (1 шп.)



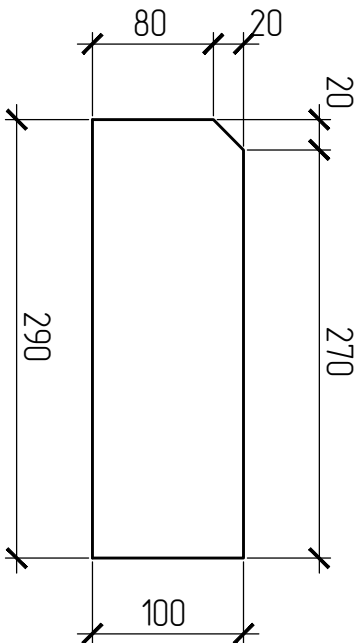
п03.210



п03.481



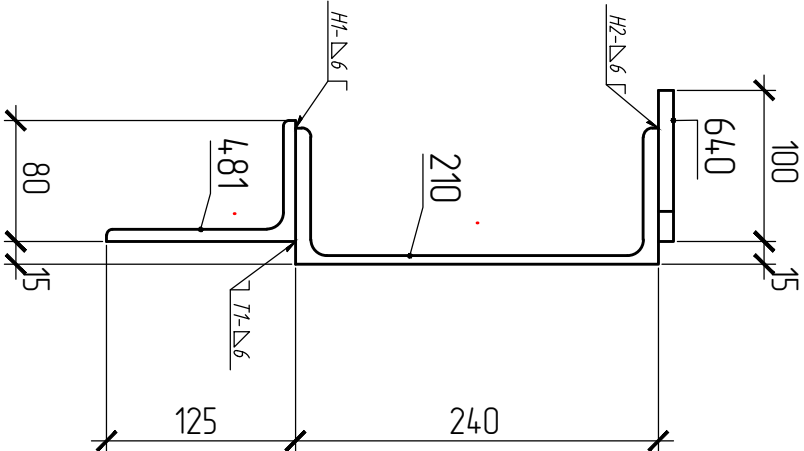
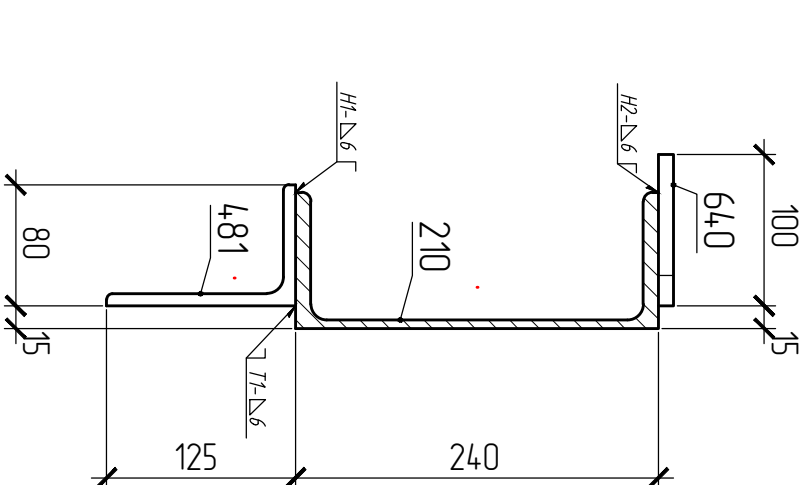
п03.640



A - A



Б - Б



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-мо-ли	Кол-во		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		шт	м			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
РФ4-2	210	1		С24П	5660	135,8	135,8	С245		
	481	2		L125x80x8	230	2,9	5,8	С245	на монтаже	
	640	2		- 100x10	290	2,3	4,6	С245	на монтаже	
Вес сборных швов						1%	15	14,76		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L125x80x8	5,8	С245	
1-10	4,6	С245	
С24П	135,8	С245	
На сборные швы:		15	
Итого:	14,76		

ТРЕБУЕТСЯ ГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
РФ4-2	1	14,76	14,76
Общий вес		14,76	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных 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 ГФ-021-(2 слоя)
- 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.

14.7.1-КМД

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

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ				1 лист фотоберки				710,15	
усть	полуг	таши	шма	полуг	таши	шма			
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок							
РФ4-2	1	4,72							
				Комплекс мощностью 500,8 кВт состоящий из 7-и элементов строительства 1 этап строительства					
				Ведомость					
				Конструктор					