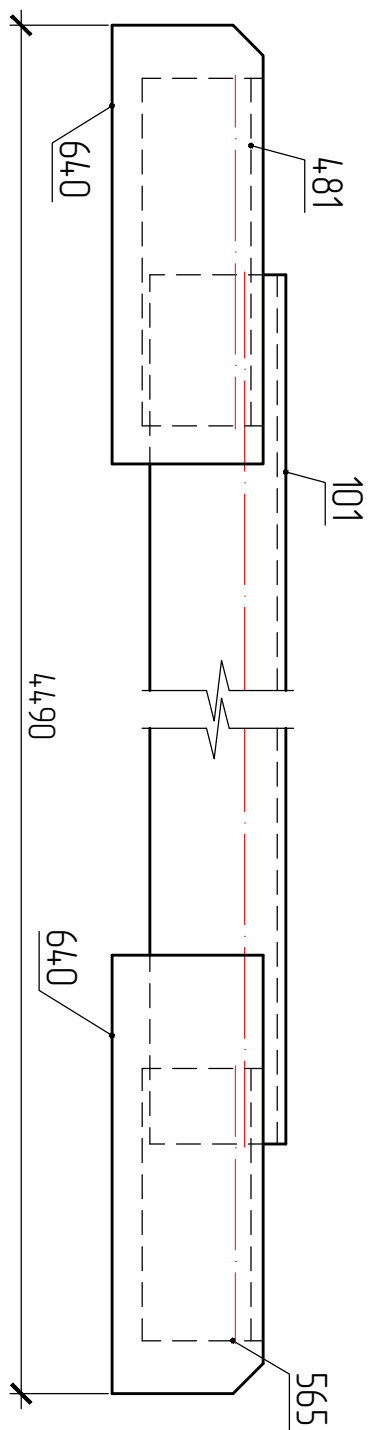
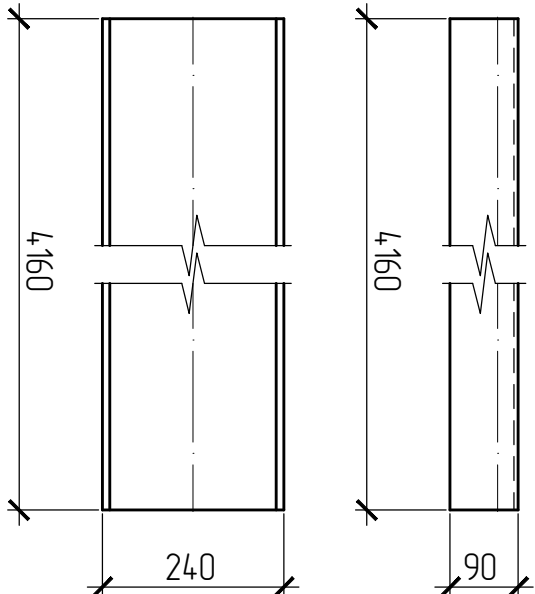


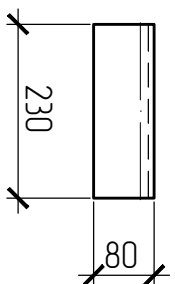
Мапка Р04-3 (1 шм.)



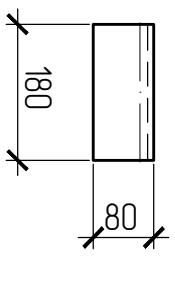
no3.101



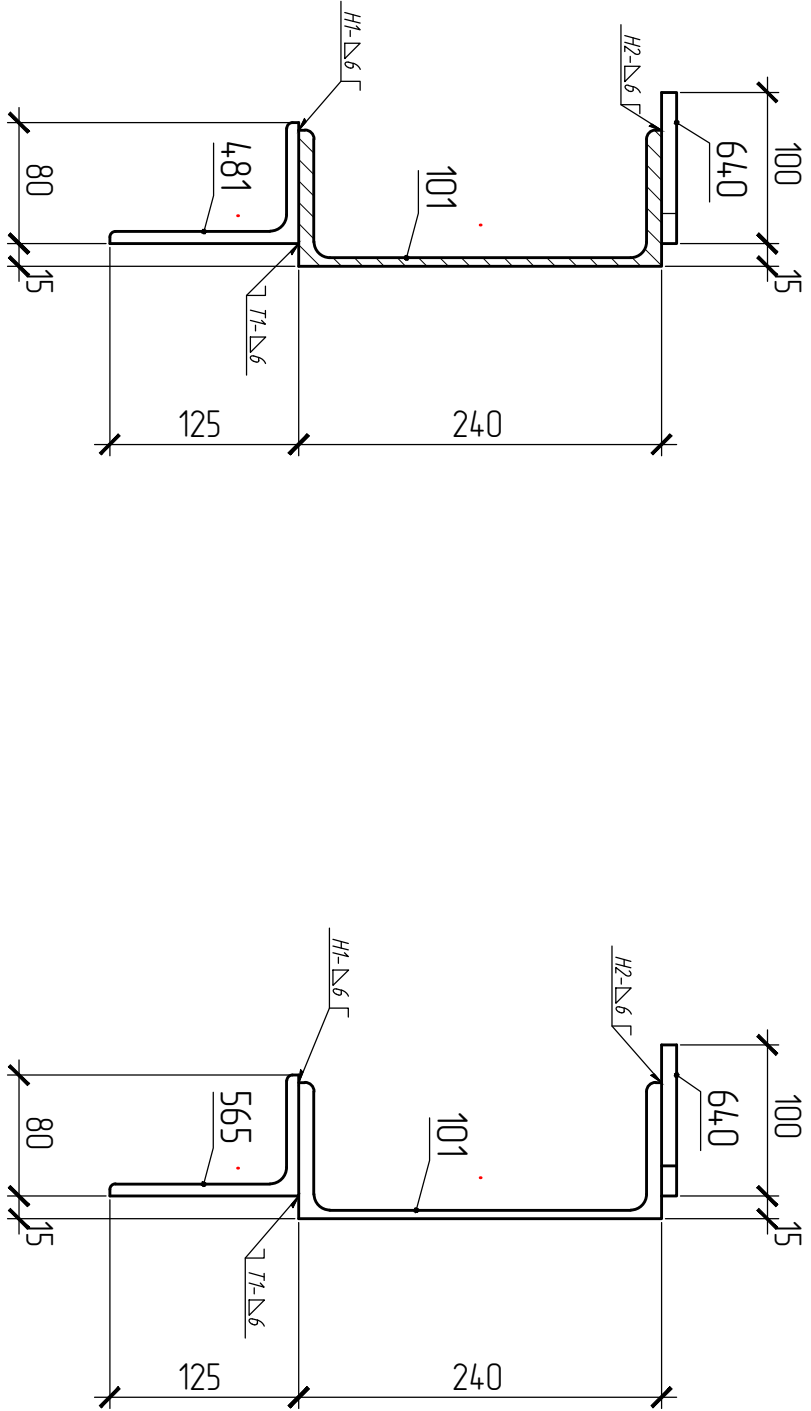
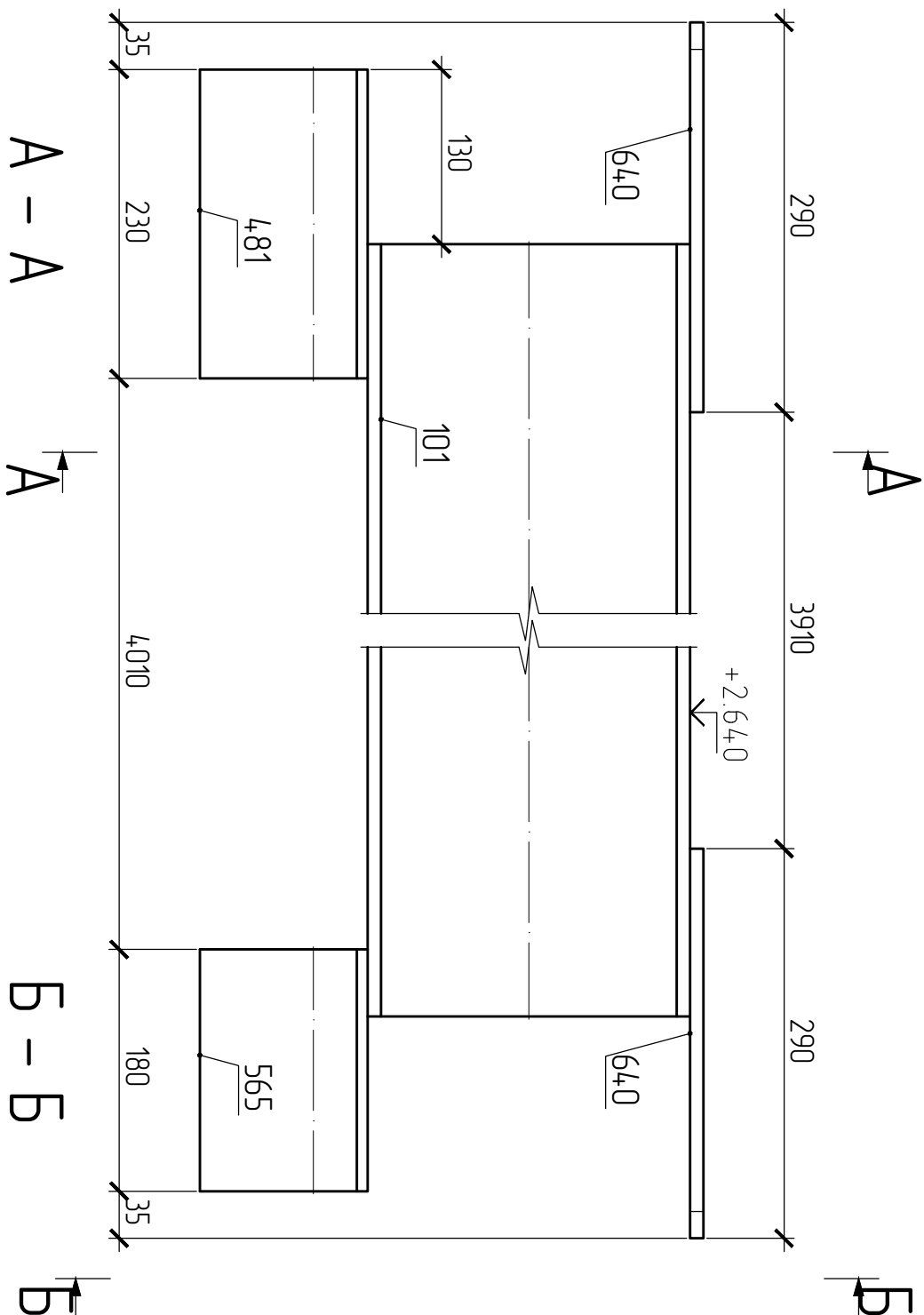
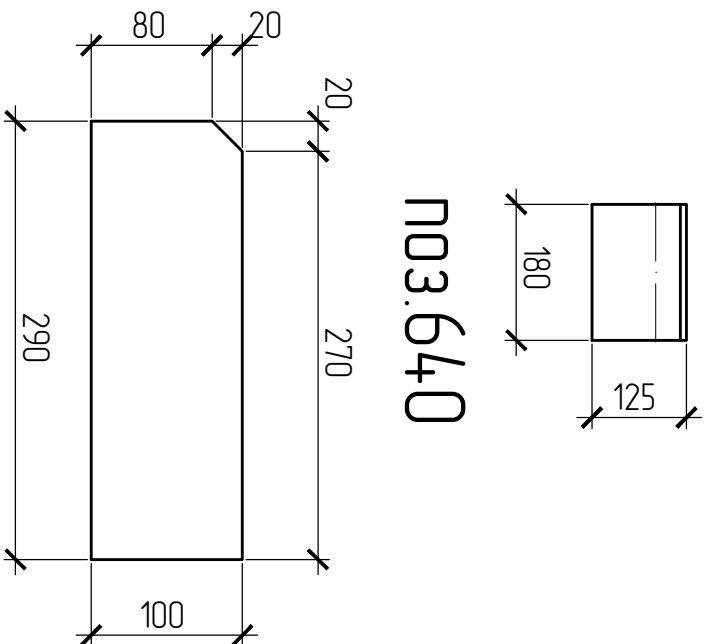
103.481



103.565



0+9.640



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
РФ4-3	101	1	С24П	4160	99,8	99,8		С245	
	481	1	1125х80х8	230	2,9	2,9		С245	на монтаже
	565	1	1125х80х8	180	2,3	2,3		С245	на монтаже
	640	2	- 100х10	290	2,3	4,6		С245	на монтаже
Вес старых шпоб					%		11	110,6	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L125x80x8	5,2	C245	
т 10	4,6	C245	
C24П	99,8	C245	
На сборные швы:		11	
Итого:	110,6		

ТРЕБУЈЕ СЕ ИЗГОТОВИТИ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
РФ4-3	1	1106	1106
Общий вес 1106			

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 (Ф-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 14774-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.