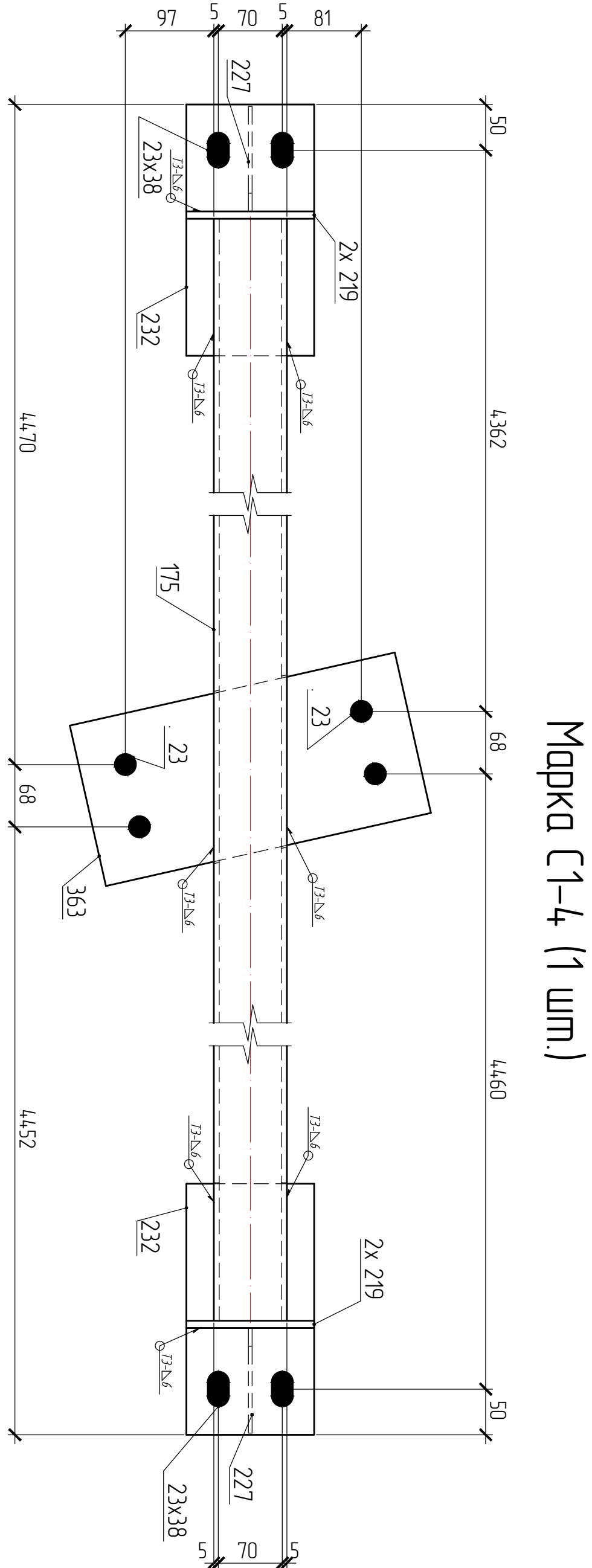
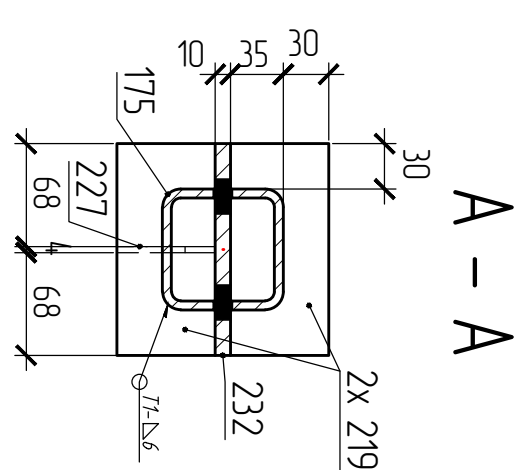
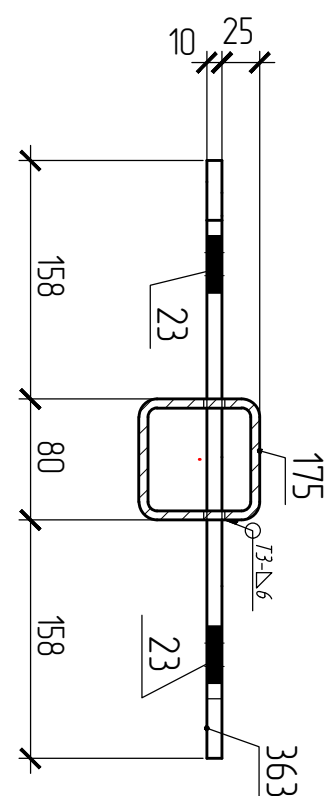
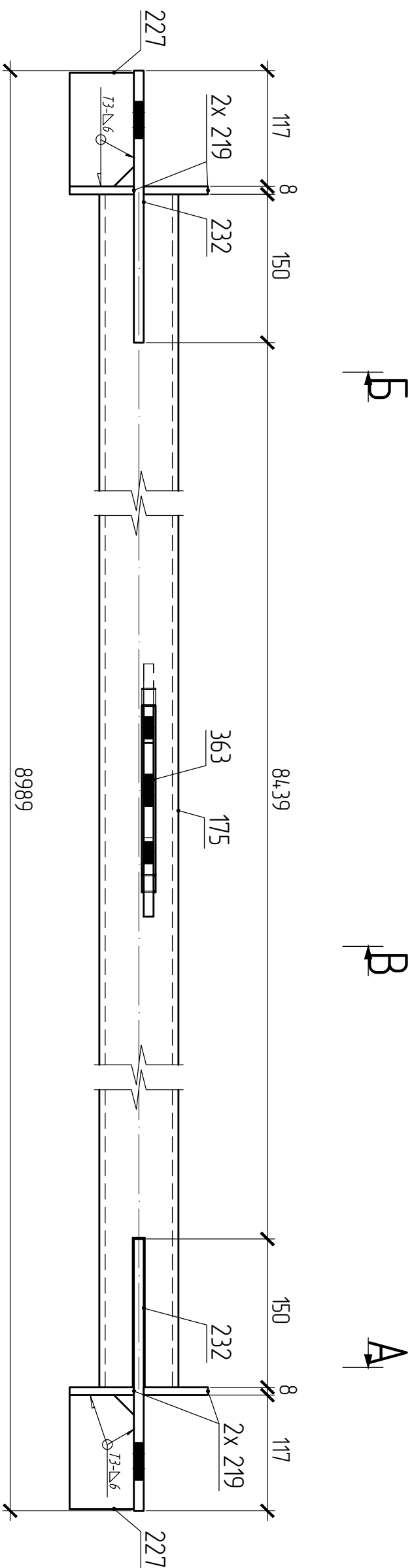


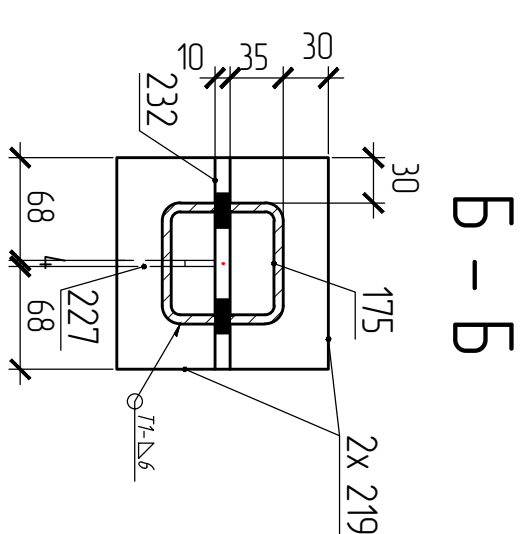
Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N



Мапка С1-4 (1 шм.)


$$A - A$$

$$\begin{array}{c} \text{B} \\ | \\ \text{B} \end{array}$$


ᠠᠨᠠᠭᠤ



B - B

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Группы	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	112	Г245	
Г 4	05	Г245	
Г 8	23	Г245	
Г/Г □ 80/6	1154	Г245	
На другие виды	13		
Итого	1307		

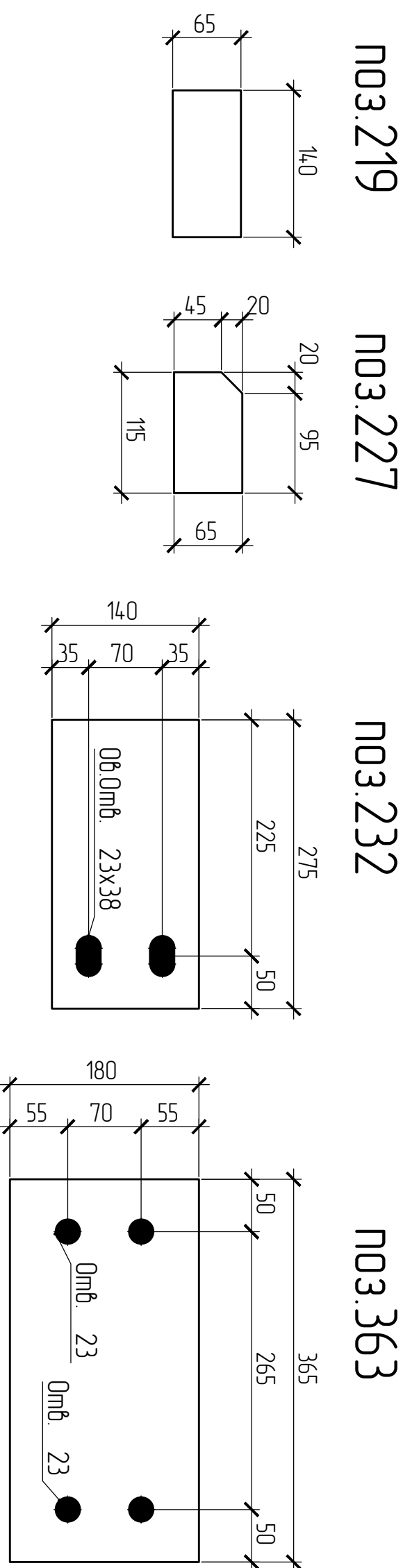
ТРЕБУЈЕ СЯ ИЗГОВОРИТЬ			
Моржа элемент- ма	Кор-до шм	Вес, кгс	
		одно- элементна	двех
Г1-4	1	130.7	130.7
Общият вес		130.7	

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка	Получение	Эле-мент		Век, к2	Длина		Сечение	Кон-фигу-рация	№ по-сле-дую-щего
		сигна-ла	сигна-ла		мм	мм			
СГ-4	С245	175	1	710	8006	8739	754	754	1
	С245	289	4	-	654	140	06	23	2
	С245	227	2	-	654	115	02	05	3
	С245	232	2	-	140010	275	3	6	4
	С245	363	1	-	180010	365	52	52	5
Век, сдвиги, шифр									
%									
130.7									

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
С1-4	1	2,88

[illegible]

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
С1-4	1	2,88

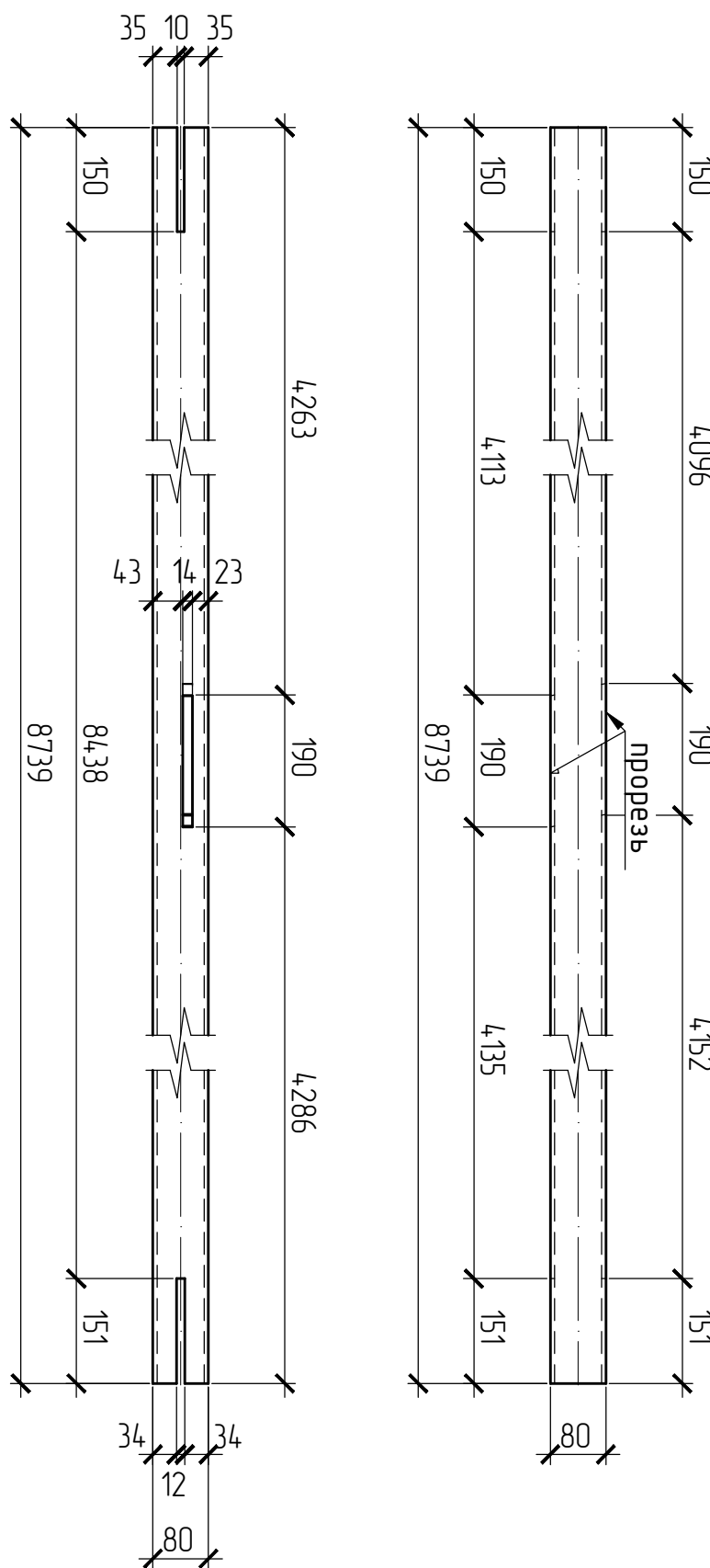
[illegible]

no3.219

103.227

NO3.232

no3.363



103.175

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23116-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СТБ53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Неутеплые овраживающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в складах, выполняющие после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притуплять по Р-1мм.
5. Все металлоконструкции ошпалить (Ф-021-12 слой)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СТБ53-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать на 50мм.

147,1-KMD

[illegible][illegible]