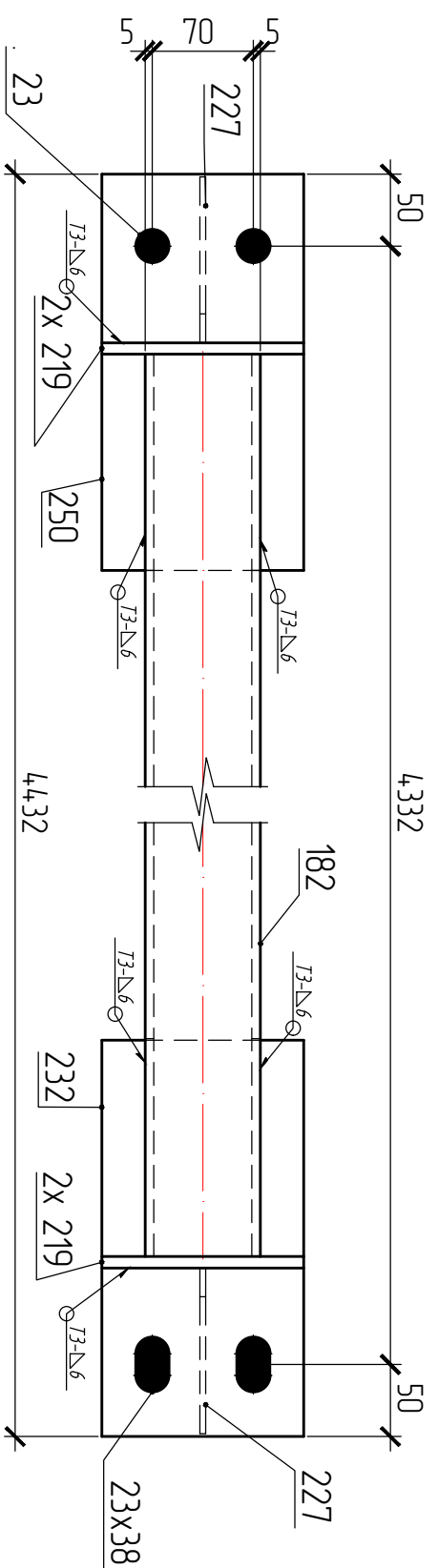
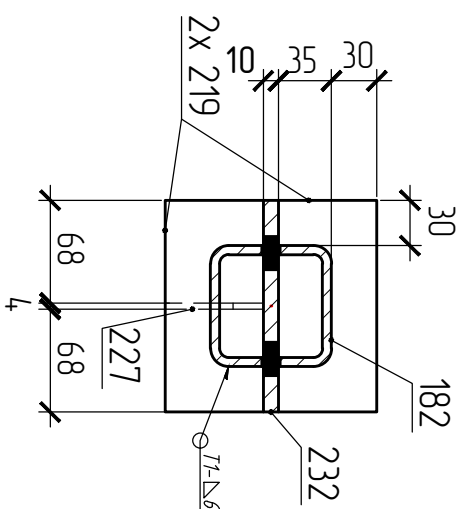


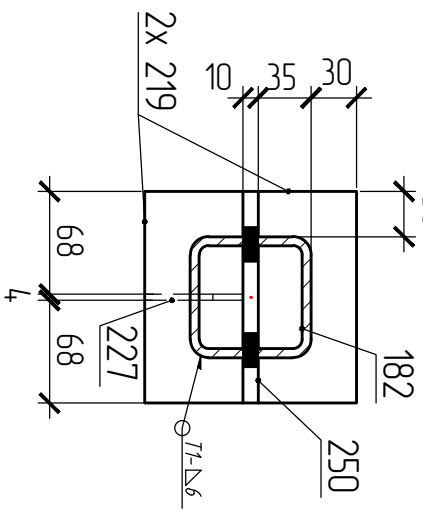
Мапка С1-6 (1 шм.)



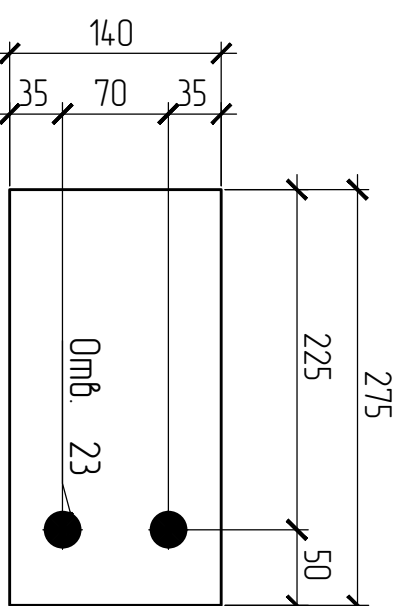
A - A



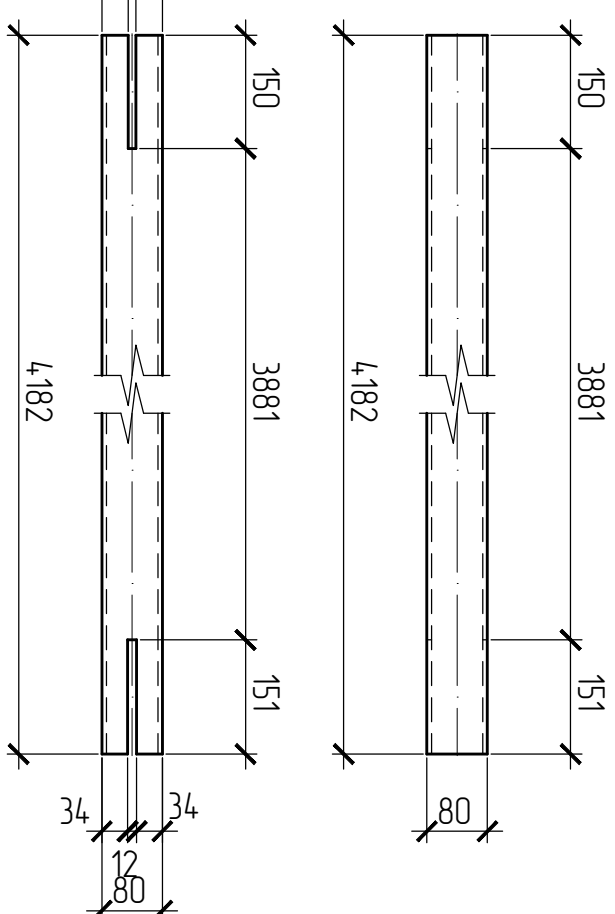
9
1
9



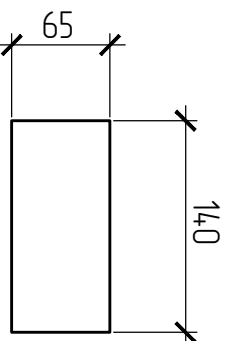
NO3.250



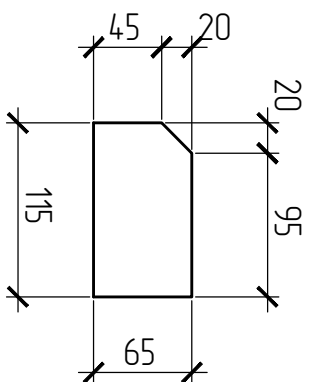
NO3.182



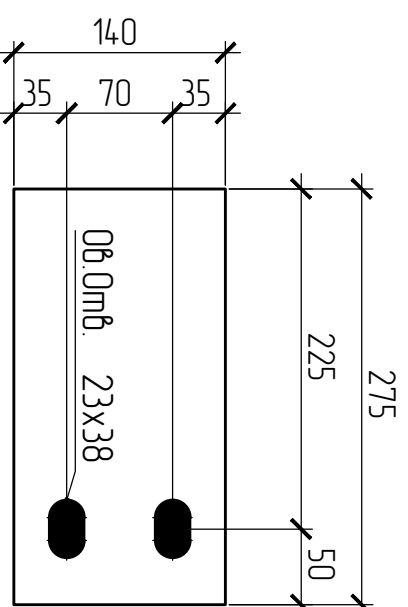
no3.219



103.227



NO3.232



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-мо-ну	Кон-фо шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.			
С1-6	182	1		71□ 80x6	4182	55.2	55.2		С24.5	
	219	4		- 65x8	14.0	0.6	2.3		С24.5	
	227	2		- 65x4	115	0.2	0.5		С24.5	
	232	1		- 14.0x10	275	3	3		С24.5	
	250	1		- 14.0x10	275	3	3		С24.5	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 10	6	С245	
т 4	0.5	С245	
т 8	2.3	С245	
ГН □ 80x6	55.2	С245	
На сварные швы:		0.6	
Итого:	64.7		

ТРЕБУЕТА ПОГОТОВИТЬ			
Марка эlemen- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		однозо элемент	всех
Ст-6	1	64,7	64,7
Общий вес		64,7	

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 притуплять по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить (Ф-021-(2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК 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 зрунговать на 80мм.

14.7.1-КМД									
							Сменная	Масса	Мощность
Изм.	Кодыч	Исх.	Мас.	Получ.	Дат.	[Фразы C 1-6			110,15
Гр.бюкс					02.04.2016				
					02.04.2016				
					02.04.2016				
					02.04.2016				
Вед.бюкс					02.04.2016	Комплекция полностью 3508 М.Вн. состоящая из 7-и запчастей строительств. 1 запчастейств.бюкс	Исх.	2013	Исх.бюкс
Код.тр.бюкс					02.04.2016				