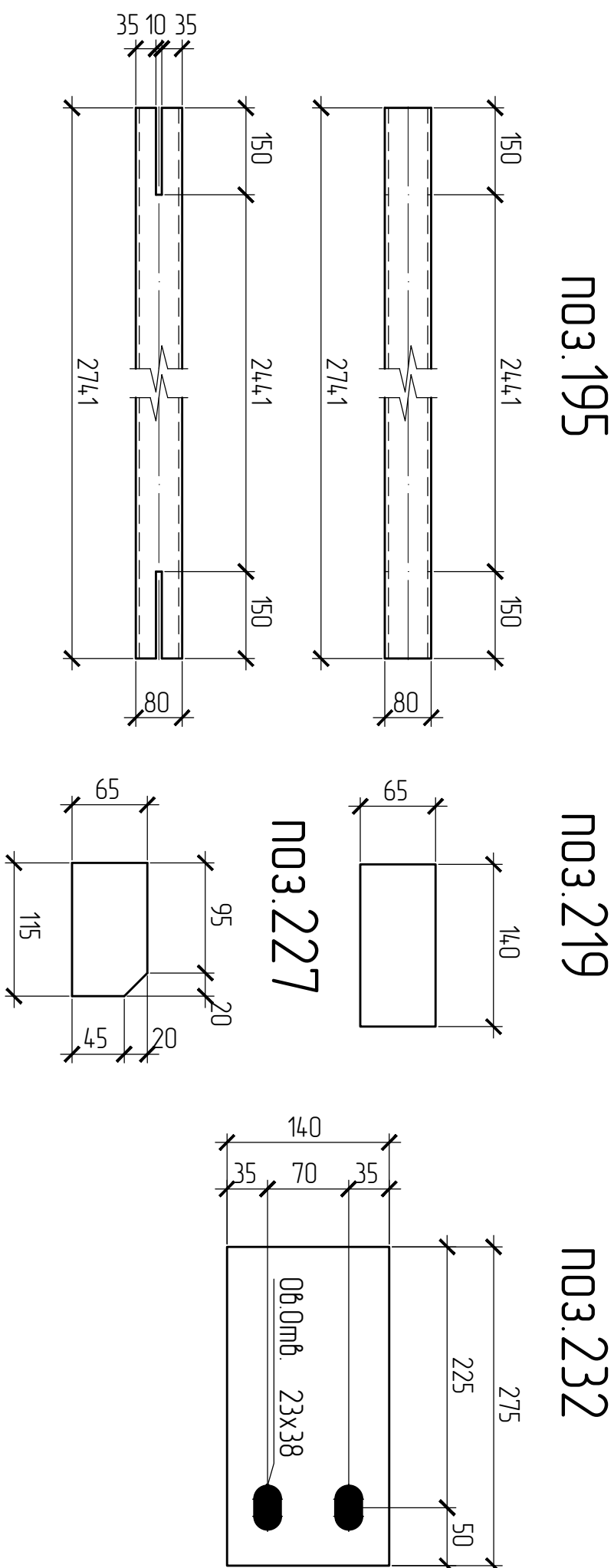
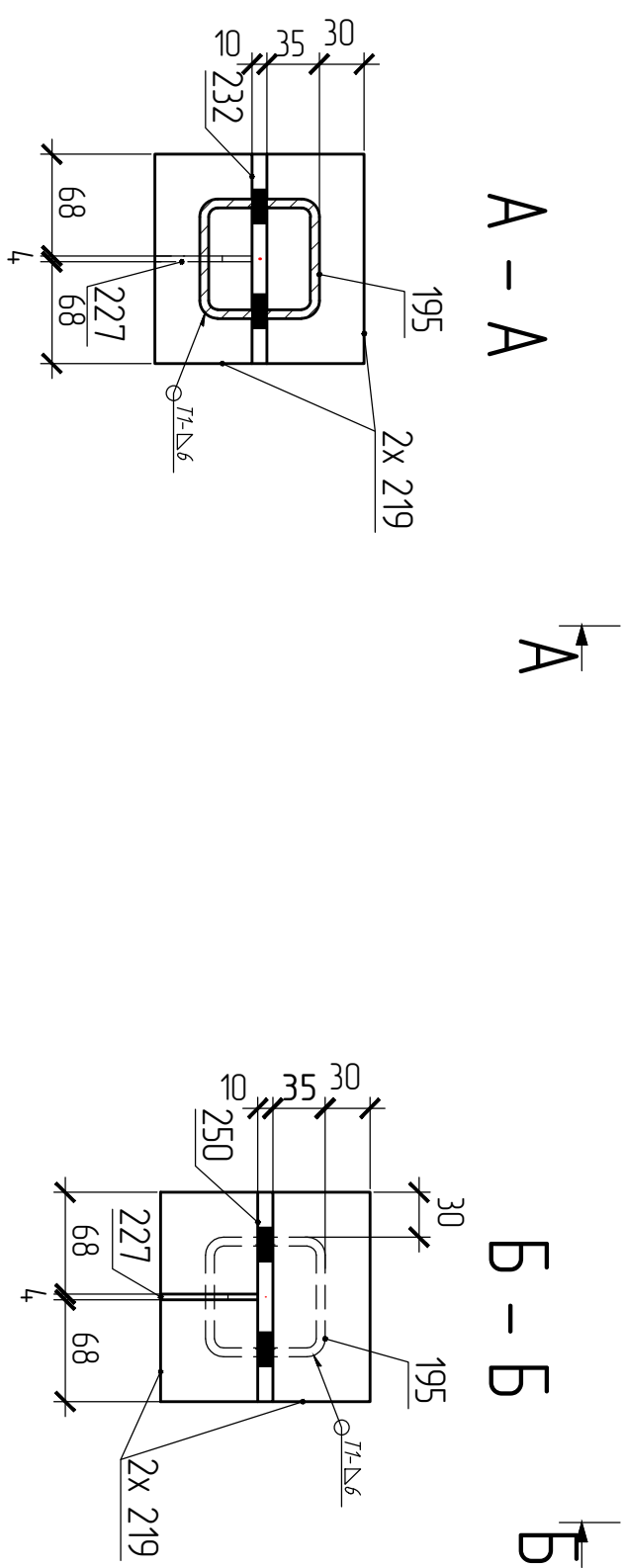
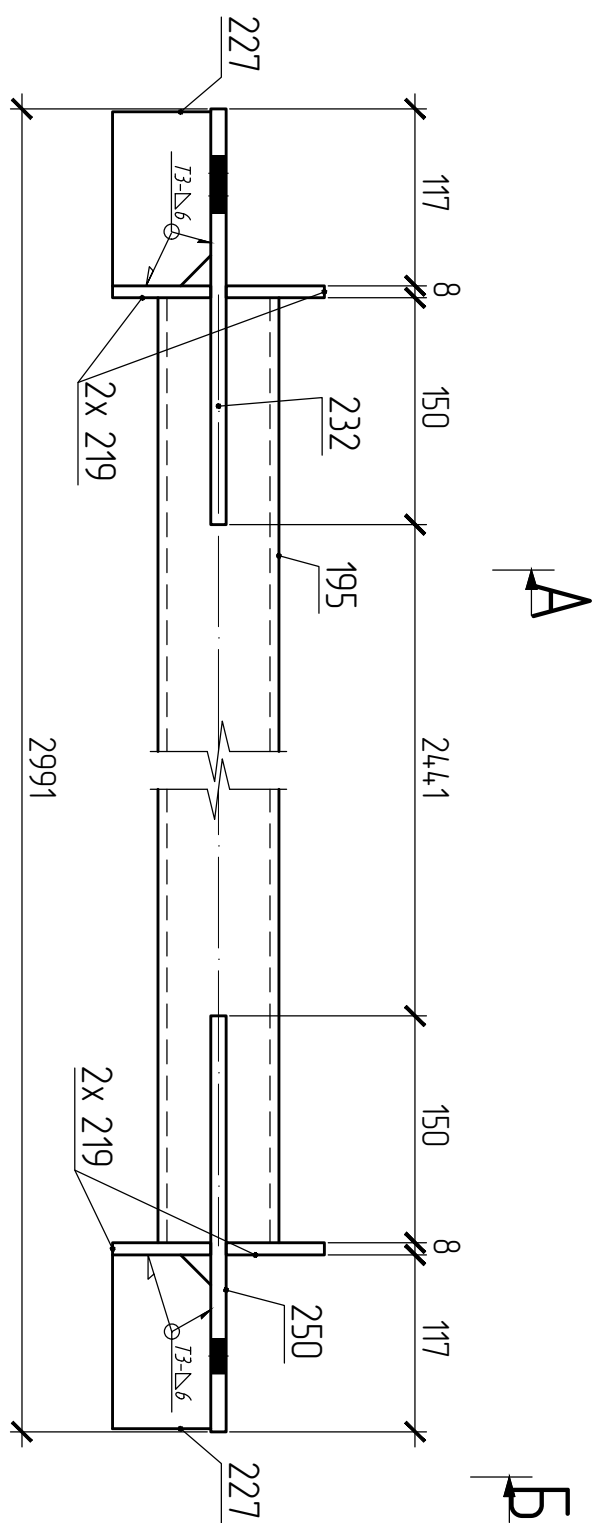
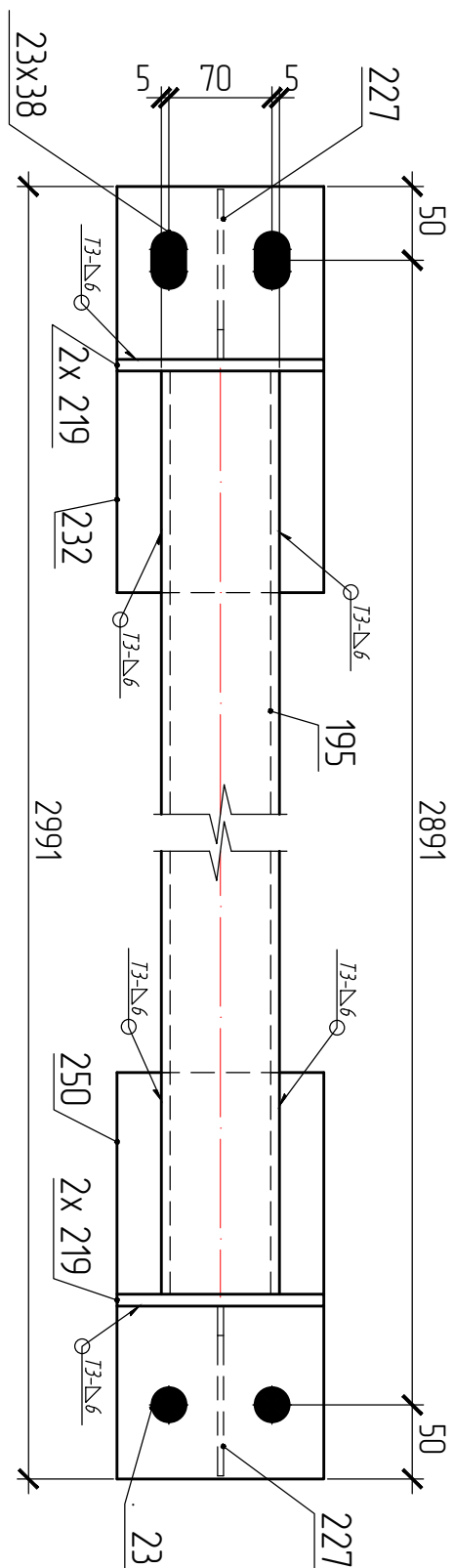


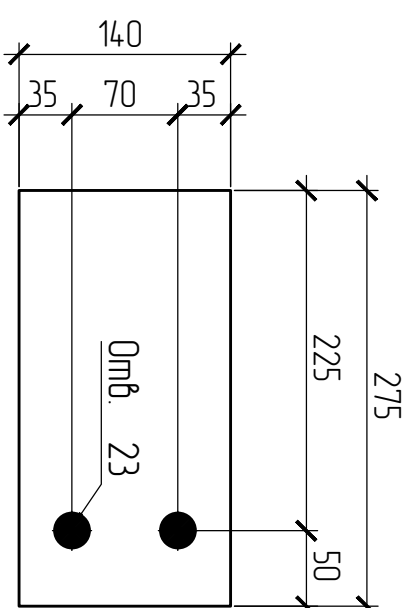
Мапка С1-7 (1 шм.)



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

СПЕЦИФИКАЦИЯ											
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кон-фо шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание	
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та			
СГ-7	195	1		74 □ 80x6	274,1	36,2	36,2		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		
		Вес сборных шпоб			%		0,5	45,5			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	6	С245	
Г 4	0.5	С245	
Г 8	2.3	С245	
Г/Н □ 80×6	36.2	С245	
На сварные швы:		0.5	
Итого:	45.5		



ТРЕБУЕТСЯ ПОГOTOBИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
СГ-7	1	4,55	4,55
Общий вес		4,55	

103.250

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СП53-101-98 "Назначение и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках, выполнить 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 ВКГ 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 грунтуются на 80мм.

14.7.1-КМД										