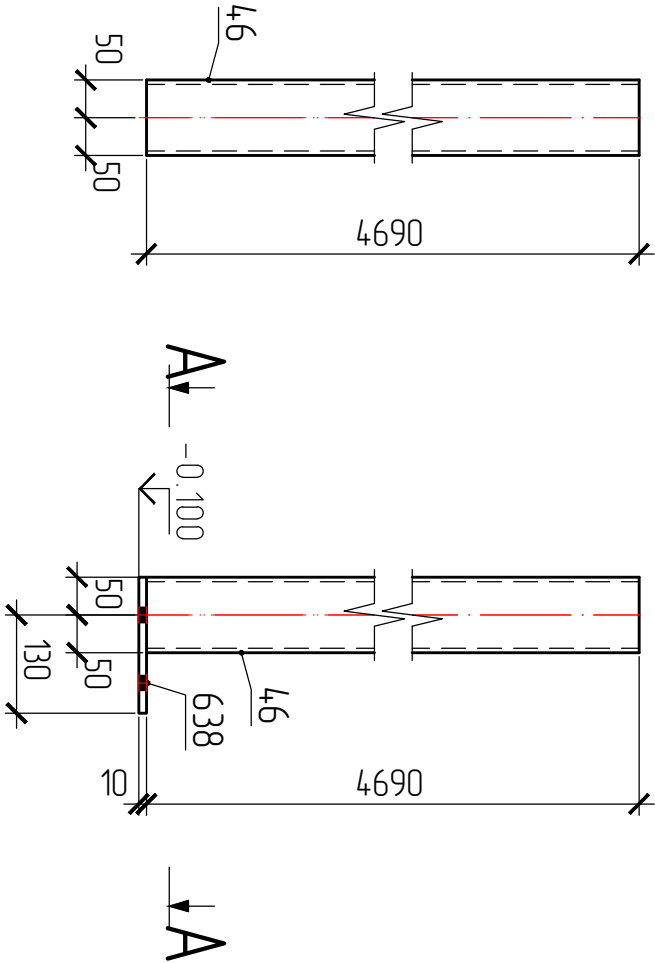
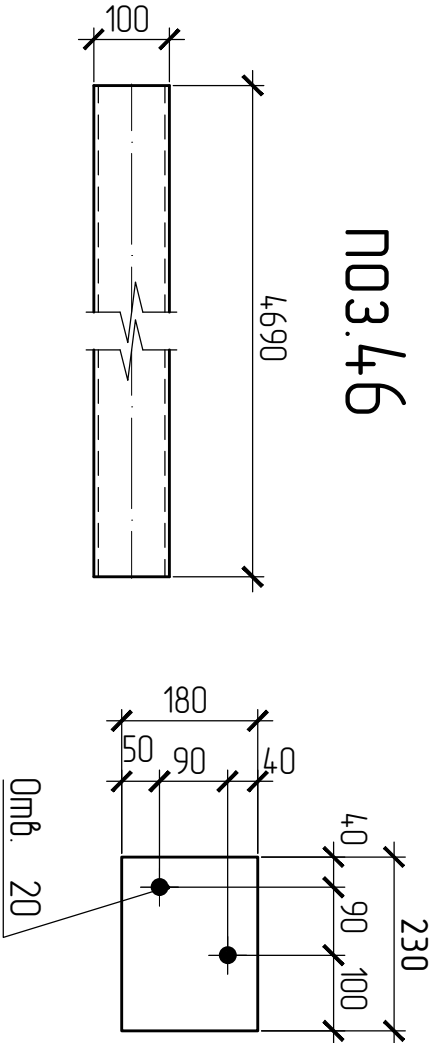


Марка СТФ1-7 (4 шт.)

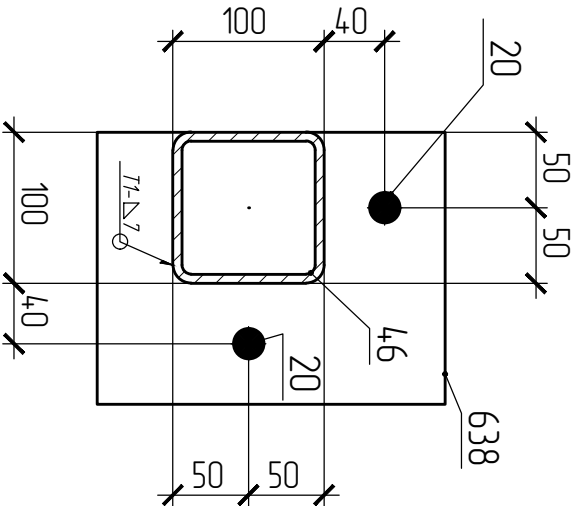


П03.638



П03.46

А – А



СПЕЦИФИКАЦИЯ											
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание	
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та			
СТФ1-7	46	1		Гн. 100х6	4690	79.6	79.6	83.7		С24.5	
	638	1		- 180х10	230	3.2	3.2			С24.5	
		Вес сварных швов		1%		0.8		83.7			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	13	С24.5	
Гн. 100х6	318.5	С24.5	
На сварные швы:		3.3	
Итого:		334.9	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
СТФ1-7	4	83.7	334.9
Общий вес		334.9	

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 ,выполнить после сборки и сварки.
- 4. Острые кромки деталей и отверстий приутюжить 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.

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

14.7.1-КМД									
Изм.	Колуч	Лист	Мок	Подпись	Дата	Стойка факдерка			
Г/и/и/с					02.04.2016				
					02.04.2016				
					02.04.2016				
Вед/и/и/с					02.04.2016	Комплектная мощность 150.8 МВт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства			
Конструктор					02.04.2016				
						Лист 205	Листов	1-10,120,15	