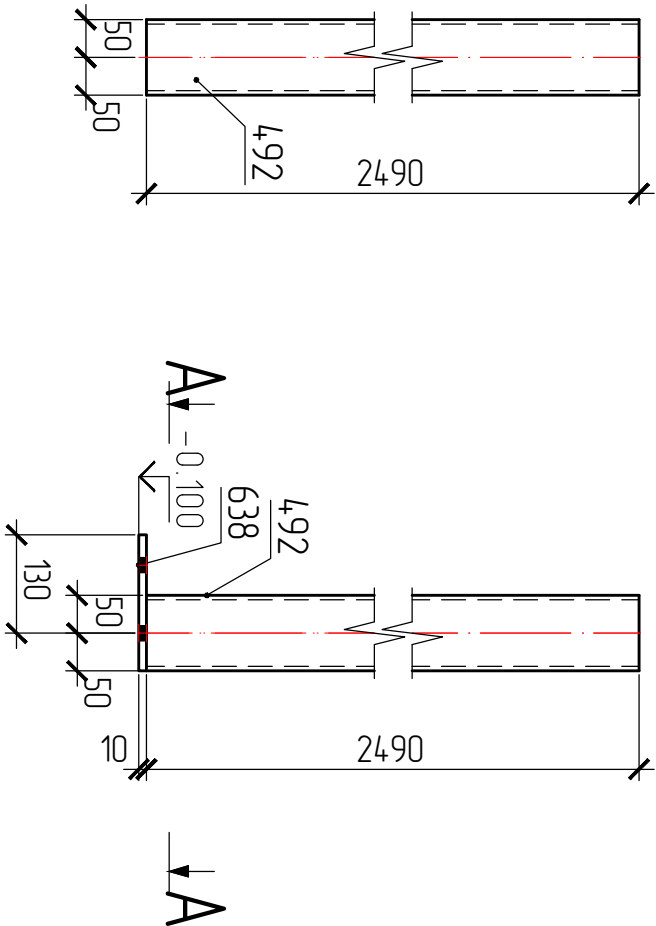
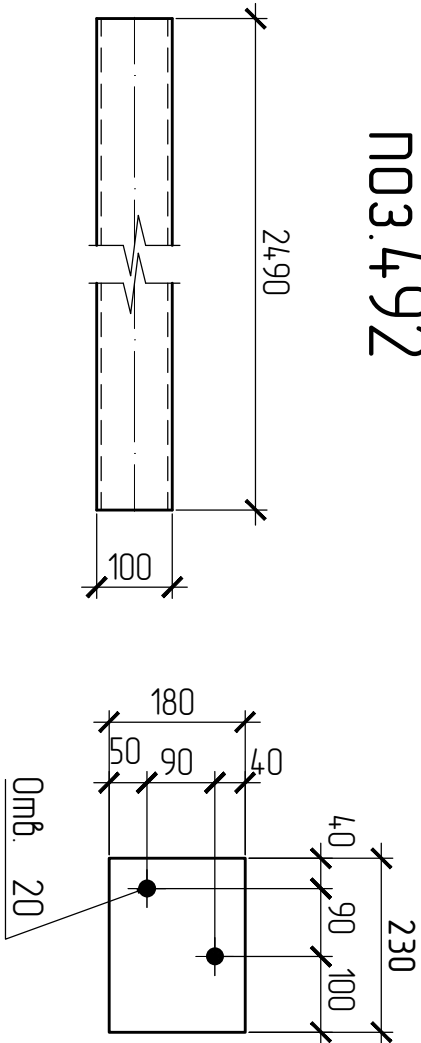


Марка СТФ1-8 (4 шт.)

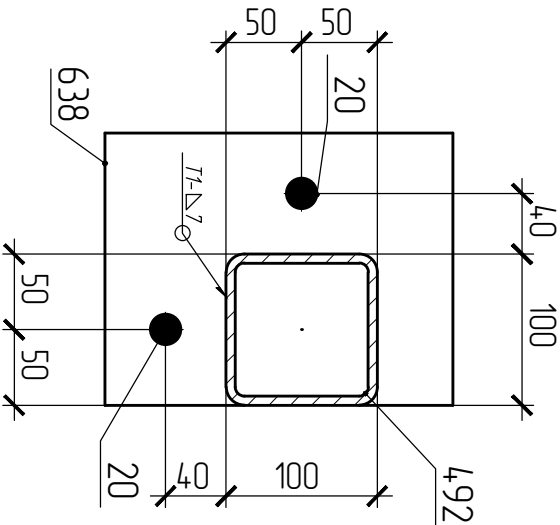


П03.492

П03.638



A – A



СПЕЦИФИКАЦИЯ						
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Примечание
		м	н			
СТФ1-8	492	1		Гн. 100х6	2490	42.3
	638	1		- 180х10	230	3.2
Вес сборных швов				1%	0.5	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	13	C245	
Гн. 100х6	169.1	C245	
На сборные швы:		18	
Итого:		183.9	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
СТФ1-8	4	46	183.9
Общий вес		183.9	

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 кройки деталей и отверстий притупить 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.	

147,1-КМД						
Изм.	Кол-ч	Лист	Мок	Подпись	Дата	Стойка факдерка СТФ1-8
Гл/конс					02.04.2016	
					02.04.2016	
					02.04.2016	
					02.04.2016	
Вед/конс					02.04.2016	Компьютерная мощность: 150.8 М Вм составляющая из 7-и элементов строительснба 1 этап строительснба
Конструктор					02.04.2016	
				Лист 206	Листов	