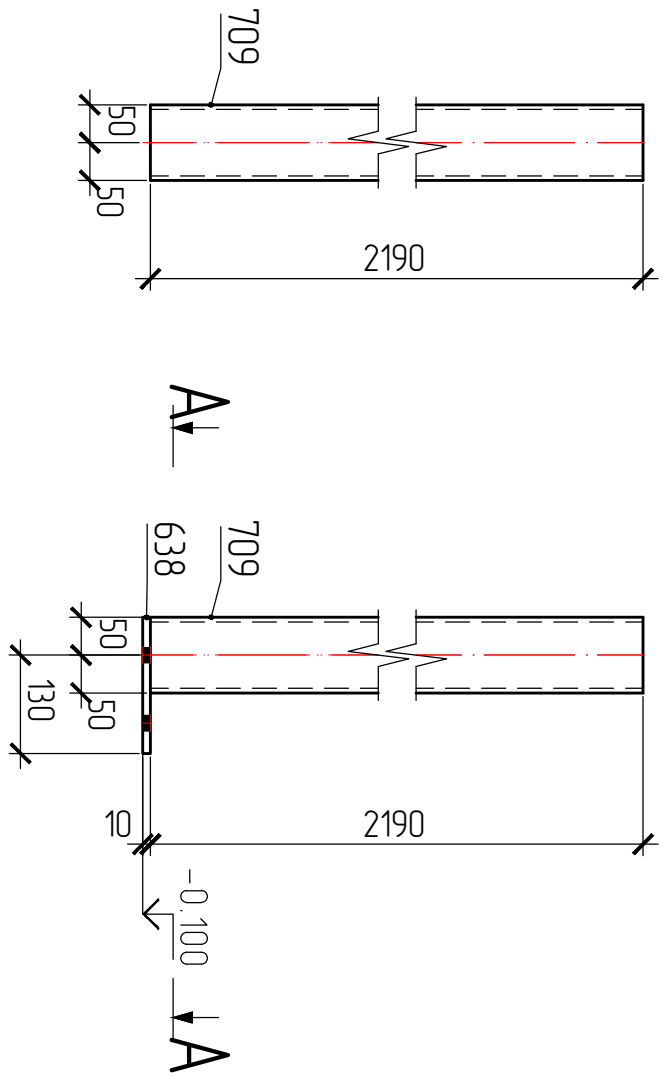
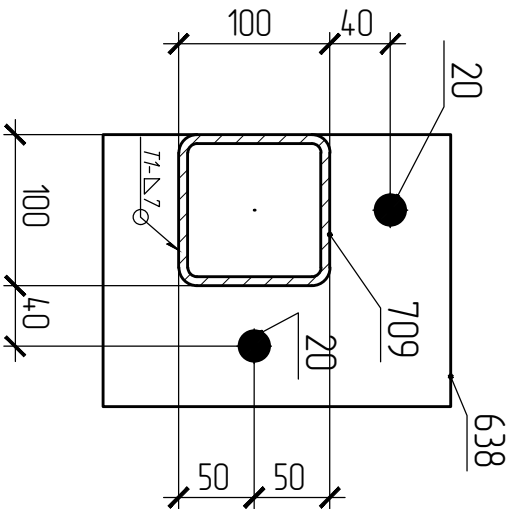
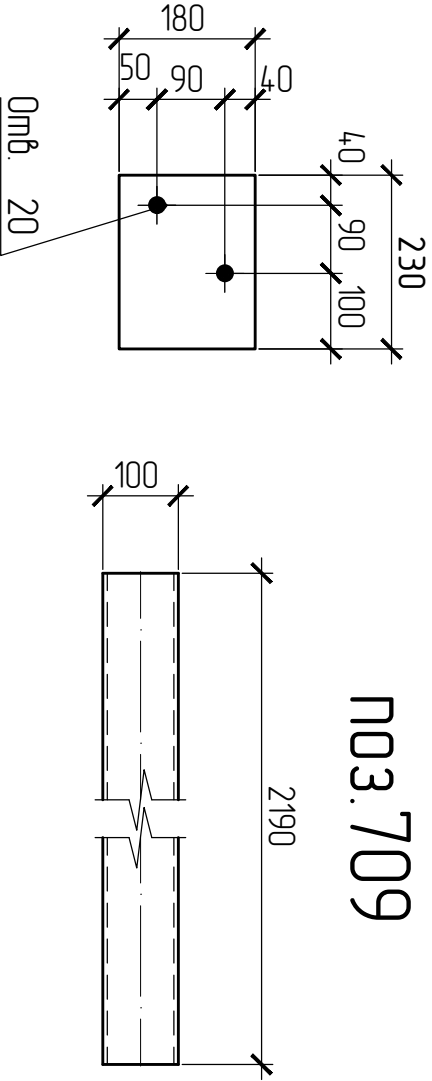


Марка СТФ1-10 (2 шп.)



ПОЗ.638

ПОЗ.709



A - A

СПЕЦИФИКАЦИЯ						
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Примечание
		м	н			
СТФ1-10	638	1		- 180x10	230	3.2
	709	1		Гн. 100x6	2190	37.2
Вес сборных швов				1%	0.4	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 10	6.5	С245	
Гн. 100x6	74.4	С245	
На сварные швы:		0.8	
Итого:		81.7	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
СТФ1-10	2	40.8	81.7
Общий вес		81.7	

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"
- Размеры в скобках, выполнить после сборки и сварки.
- Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- 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.	Кол-во	Лист	Мод-к	Подпись	Дата
Гл/Конс					02.04.2016
					02.04.2016
					02.04.2016
Стойка факдерка					СТФ1-10
Компьютерная мощность: 150.8 Млм состоится из 7-и элементов спроектировано 1 элпои строительносбд					Лист 207
					Масштаб
					1:10,1:20,1:5