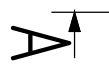
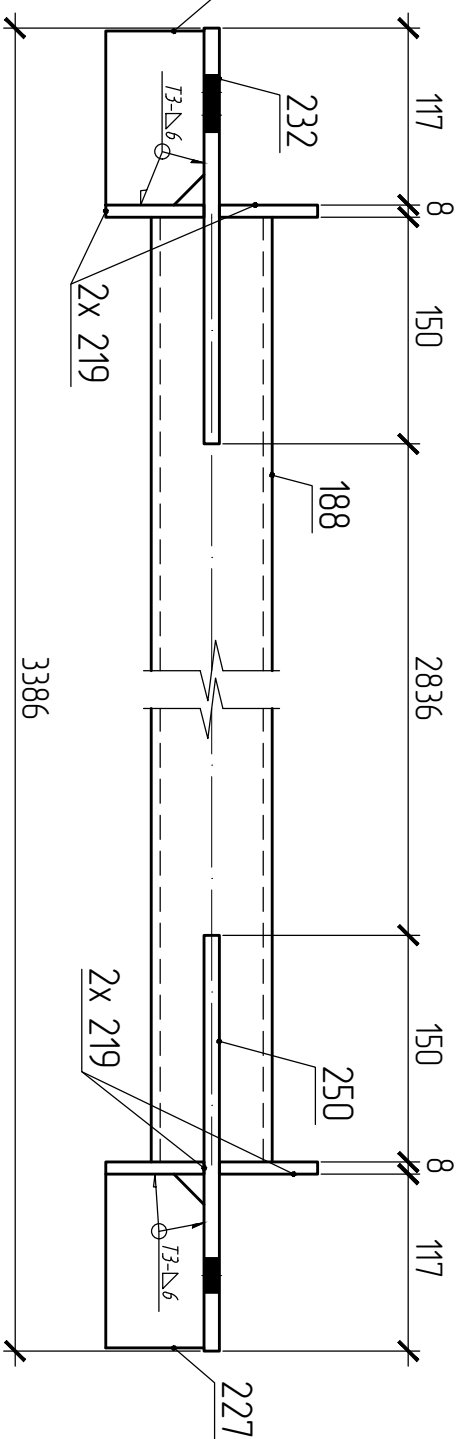
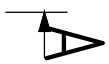
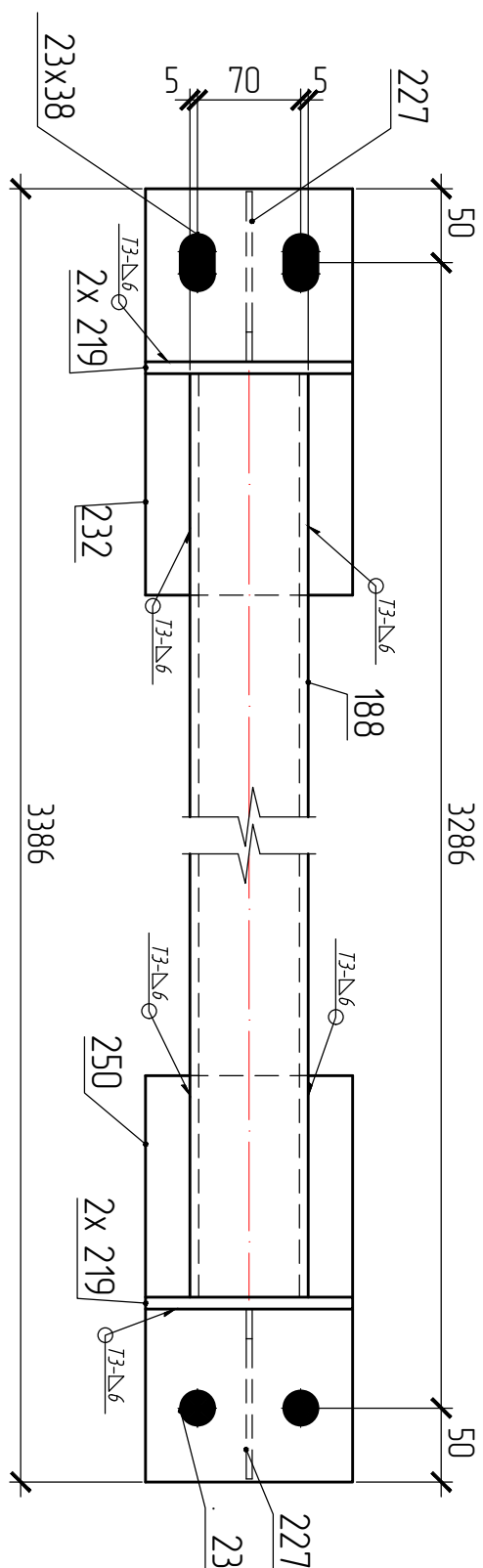
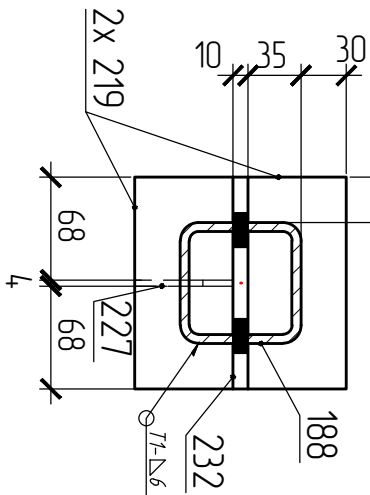


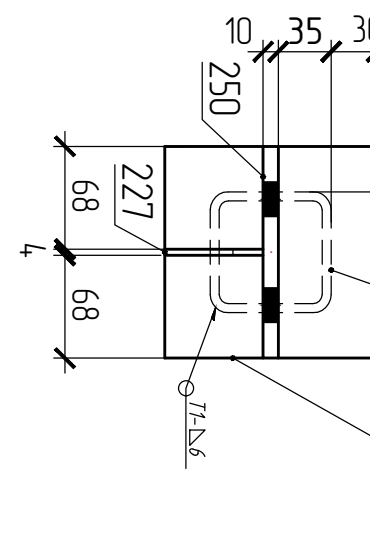
Мапка C1-12 (1 шм.)



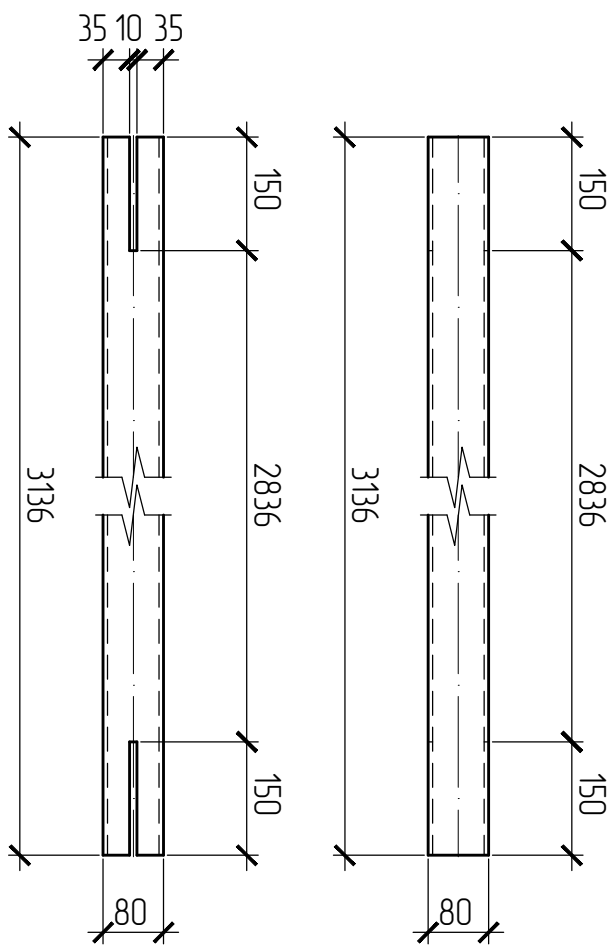
A - A



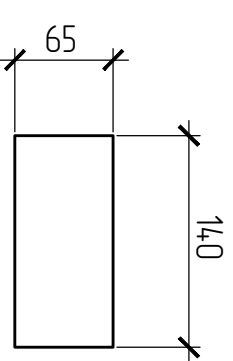
51



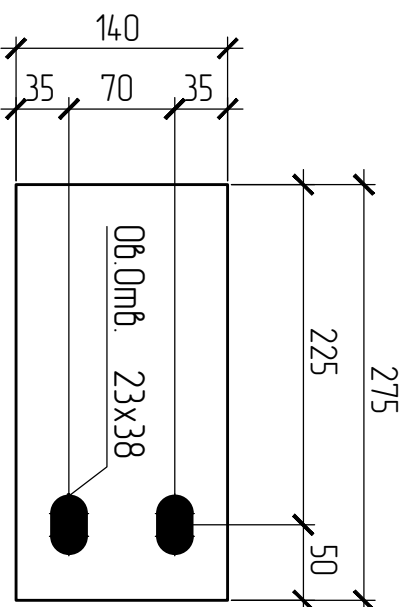
NO3.188



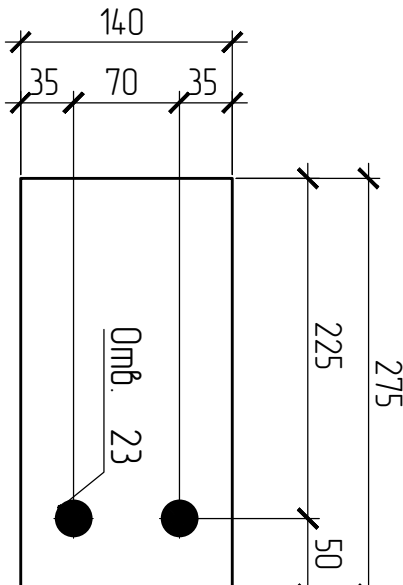
no3.219



NO3.232



103.250



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кон-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание	
		м	н			Одной детали	Всех шт.			
С1-12	188	1		7н □ 80х6	3136	41,4	41,4	С245		
	219	4		- 65х8	14,0	0,6	2,3		С245	
	227	2		- 65х4	115	0,2	0,5		С245	
	232	1		- 14,0х10	275	3	3		С245	
	250	1		- 14,0х10	275	3	3		С245	
				Вес сварных швов	%		0,5	50,7		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 10	6	С24.5	
т 4	0.5	С24.5	
т 8	2.3	С24.5	
ГН □ 80x6	414	С24.5	
На сварные швы:		0.5	
Итого:	50.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
С1-12	1	50.7	50.7
Общий вес		50.7	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
 - СП53-101-98 "Изготовление 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 (Ф-021-1(2 слоя))
 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК 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.

[illegible]