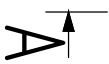
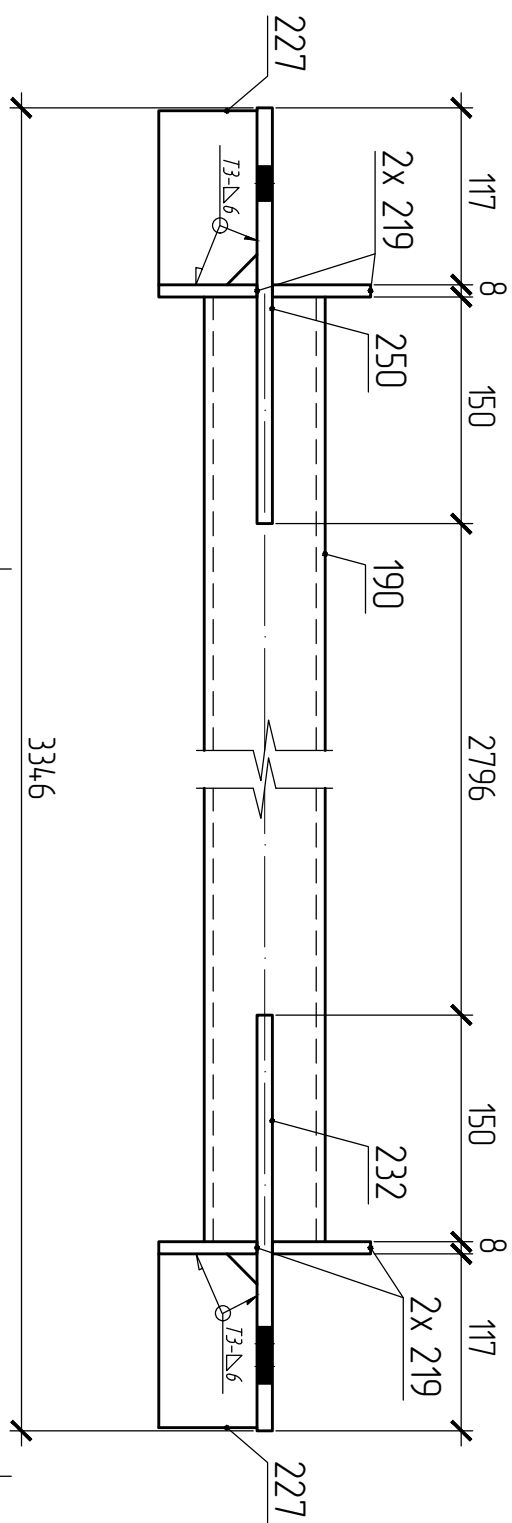
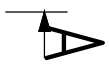
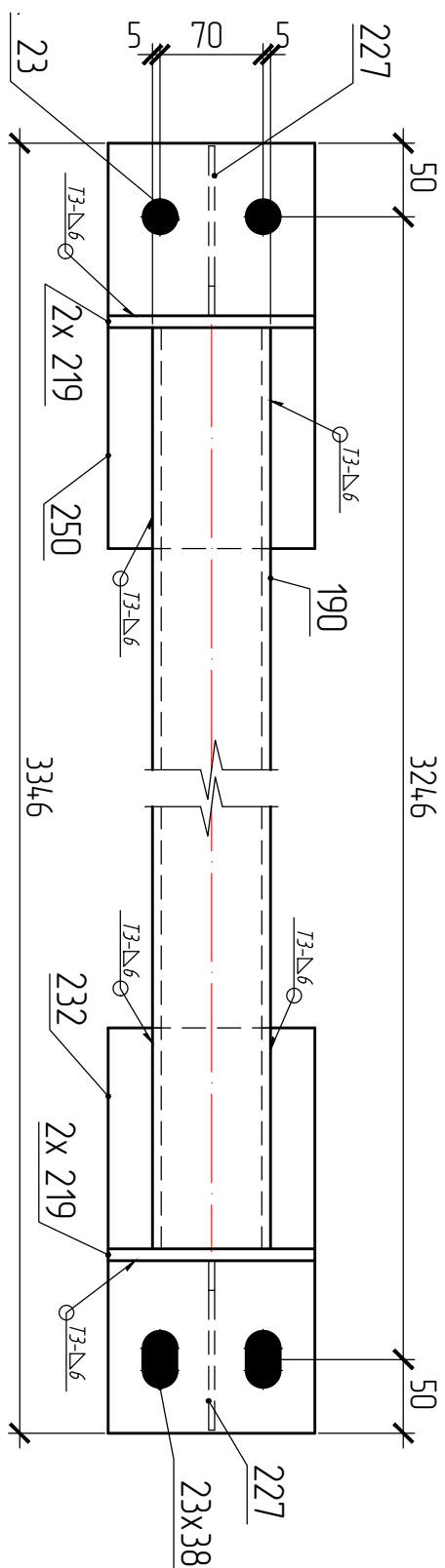
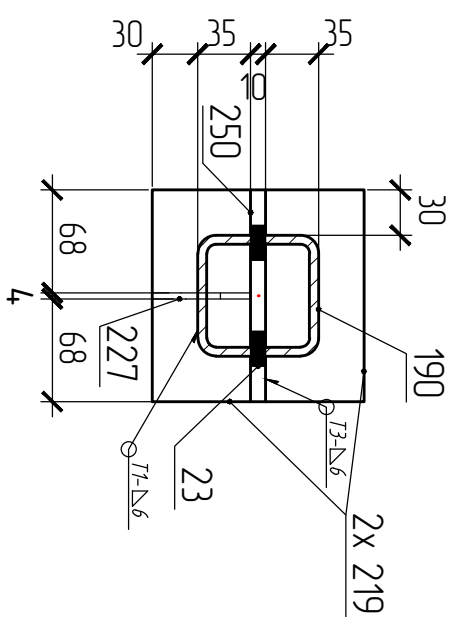
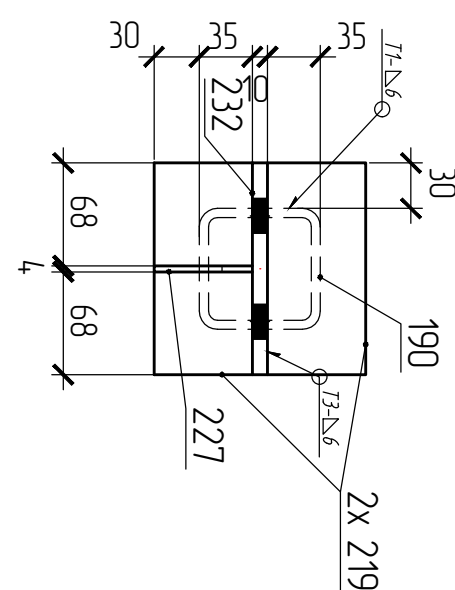


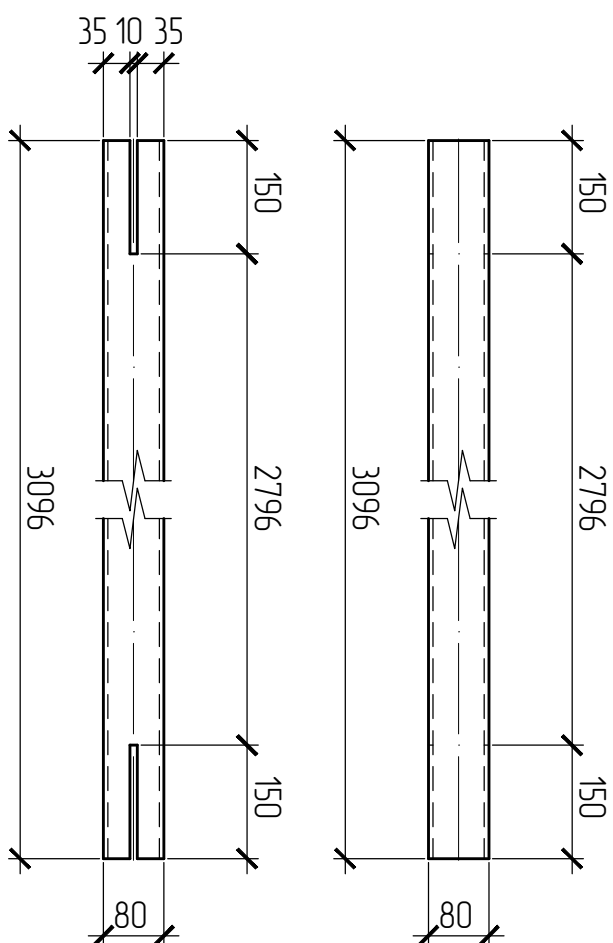
Мапка C1-15 (1 шм.)


$$A - A$$


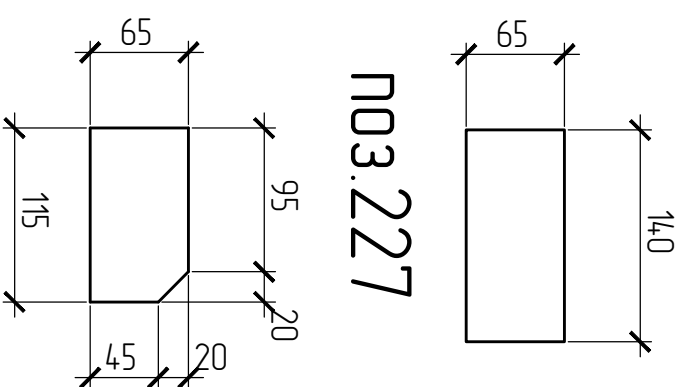
51



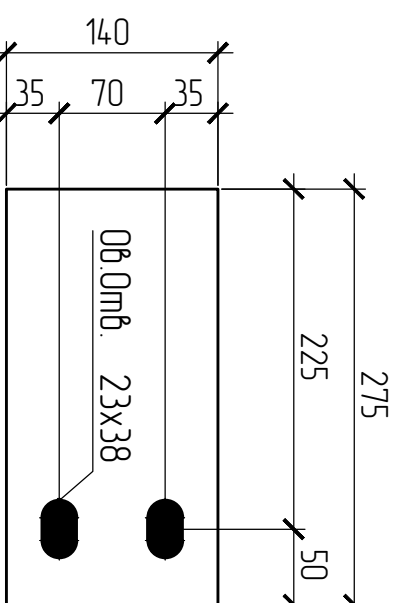
no3.190



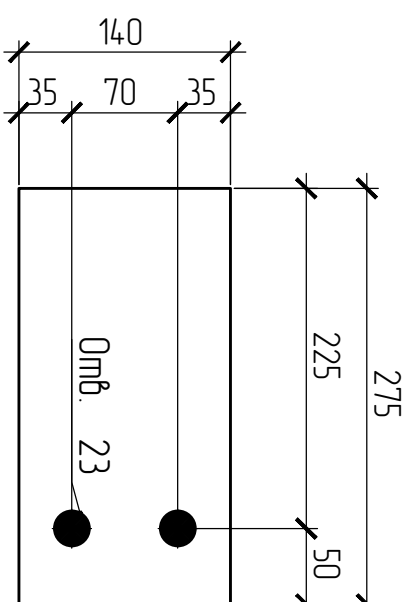
no3.219



NO3.232



103.250



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кон-фо шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка сплави	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
С1-15	190	1		71□ 80x6	3096	4,0 9	4,0 9	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		1%		0,5		50,2	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	6	С24,5	
t 4	0,5	С24,5	
t 8	2,3	С24,5	
Г/П □ 80x6	40,9	С24,5	
На сборные швы:		0,5	
Итого:	50,2		

ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВИТЕЛЮ			
Марка элементов	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Г1-15	1	50,2	50,2
Общий вес		50,2	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СПБЗ-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-(2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СПБЗ-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.

147.1-KM10

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

ПЛОЩАДЬ ПОКРЫТИИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
СТ-15	1	113

[illegible]