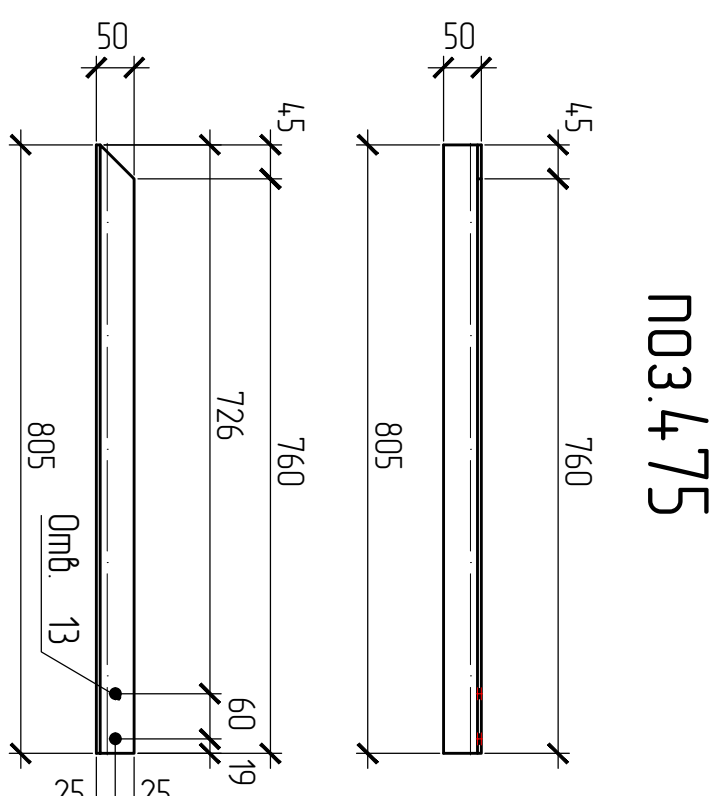
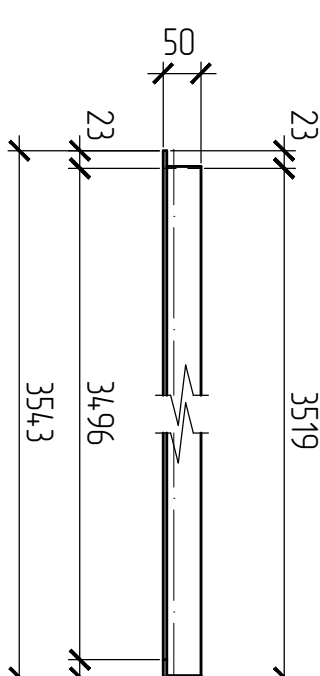
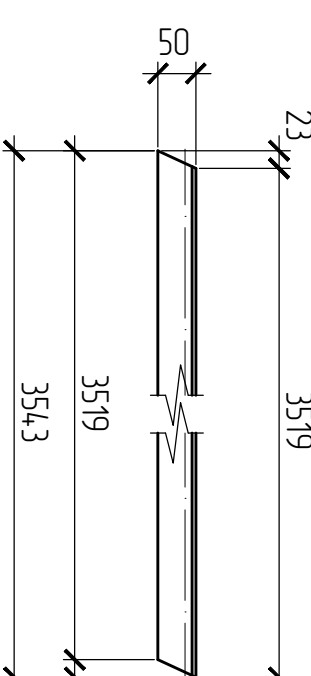
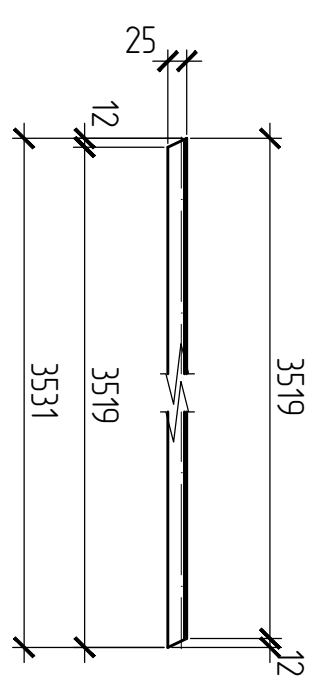
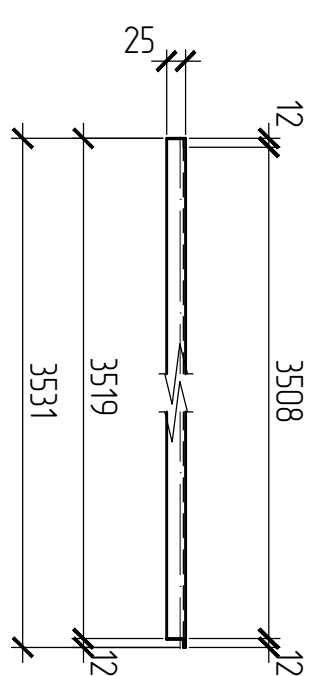
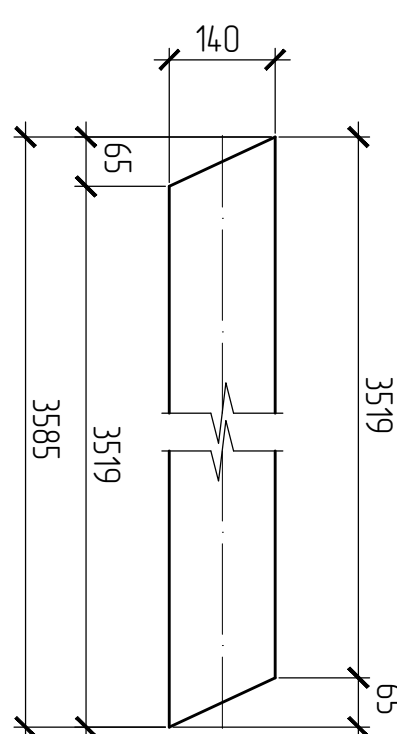
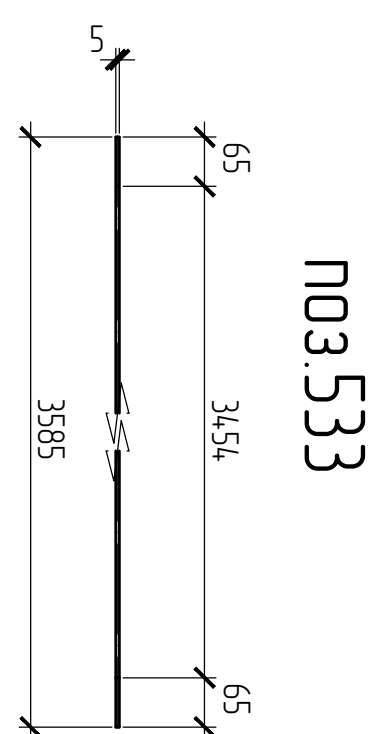
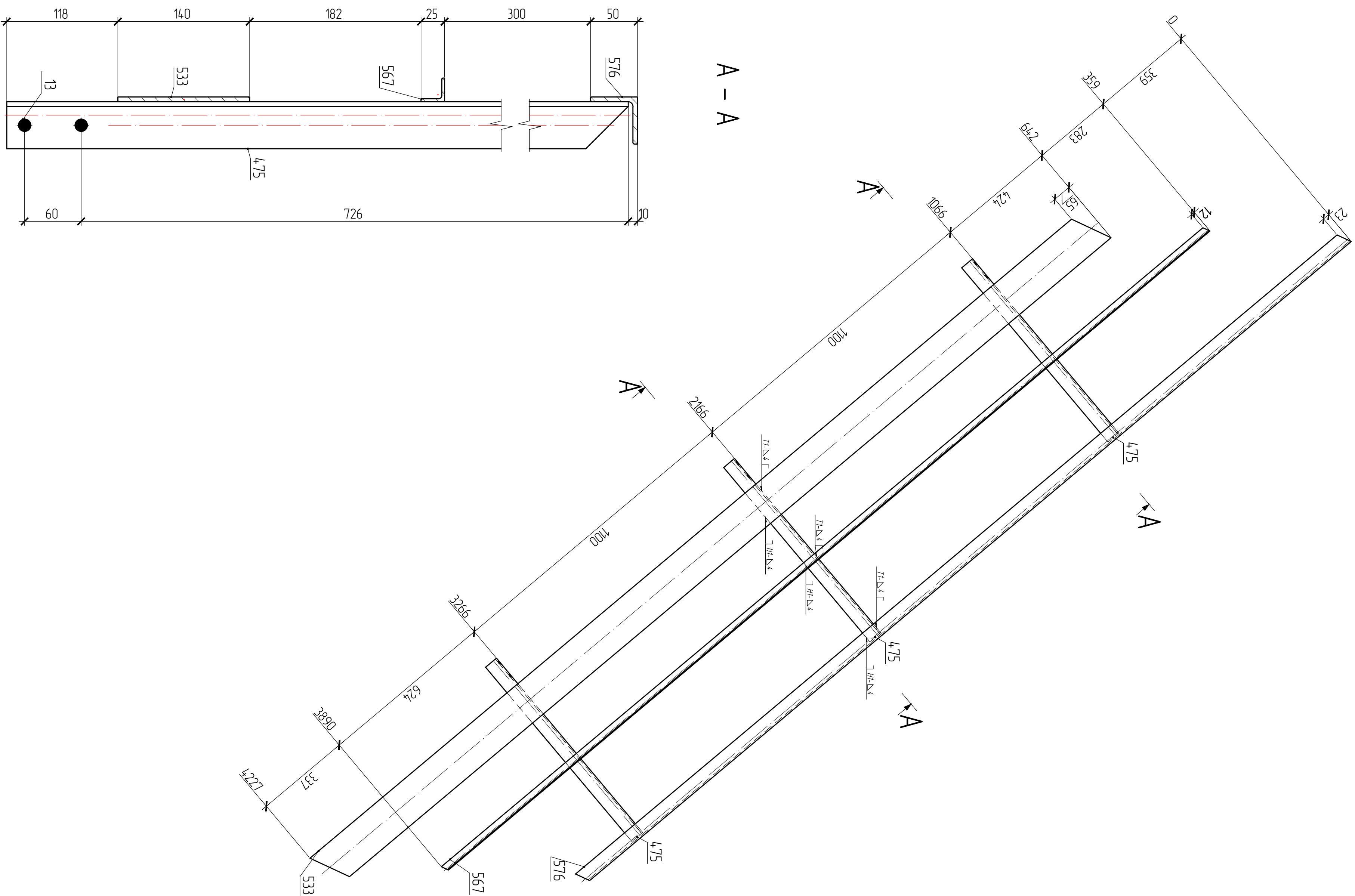


Мапка ОГ/11-2 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ эле- мен- та	Кон-до шт	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание	
					Общ шт	Всех шт			
ОГЛ-2	4/5 3		150х5	605	3	9,1			
	53х1		114х5	3665	19,7	19,7			
	567 1		12х3	3531	4	4			
	576 1		150х5	3543	13,4	13,4			
Вес старых шпир				1%		0,5	466		

ВЫБОРКА МЕЛ/М/А			
Профиль	Вес (кг)	Макс сигнал	Примечание
L25x3	4	Q245	
L50x5	22,5	Q245	
FL60x5	19,7	Q245	
На стороне шва	0,5		
Итого	46,6		

ПРЕДСТАВЛЕНИЕ			
Марка электрон- ма	Кон- до шт	Вес, кг	
		одног- значенно	двух
ОТ-1-2	1	466	466
Общий вес		466	

[illegible]

- Изоповерхности контрукции и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 23178-99 "Конструкции стальные стоепные"
 - СТБ3-101-98 "Изоповерхности и контроль качества стальных стоепных контрукций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Неисущие сержающие контрукции"
 - СНиП II-23.81 "Стальные контрукции"
3. Размеры в скобках, выполняются после сборки и сварки.
4. Острые кройки демател и отверстий припунить по R=1mm.
5. Все металлоконструкции окрасить (ГФ-021-2 слой)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СТБ3-101-98.
7. Сварку производить попластамента в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварной проволокой ГОСТ 22446-70
8. Места монтажных швов не грунтпошать на 80мм.

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

[illegible]

ПРОЦЕДУРА ПОКРАСКИ		
Мапа	Количество в моделу	Процедура всех покрасок
07/11-2	1	224

[illegible]