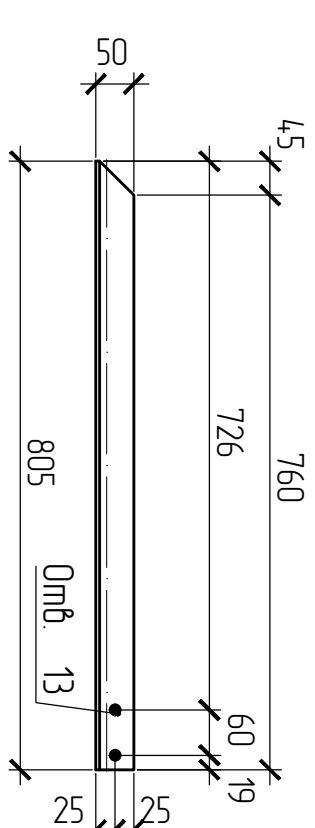
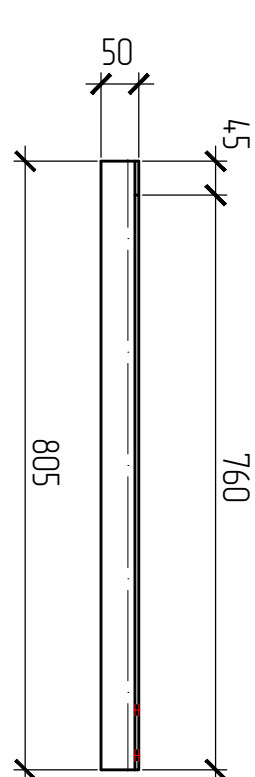
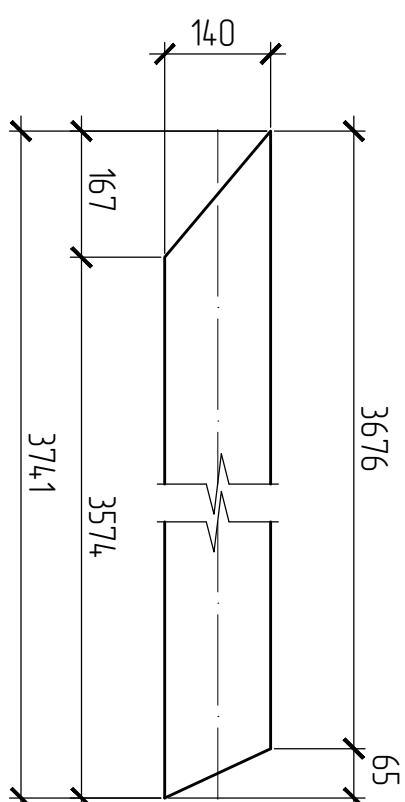
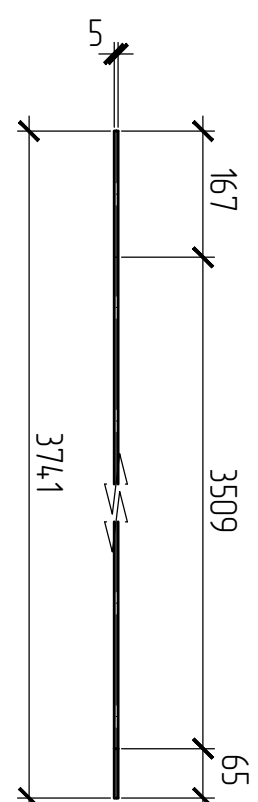
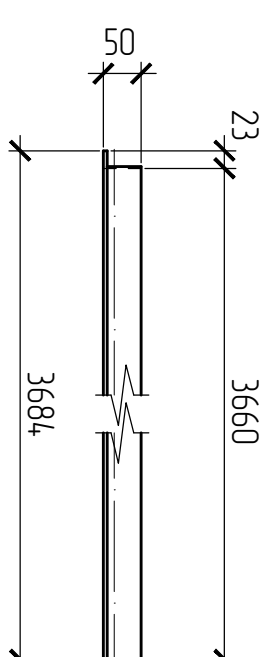
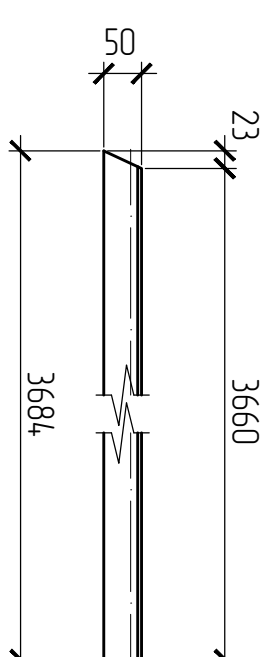
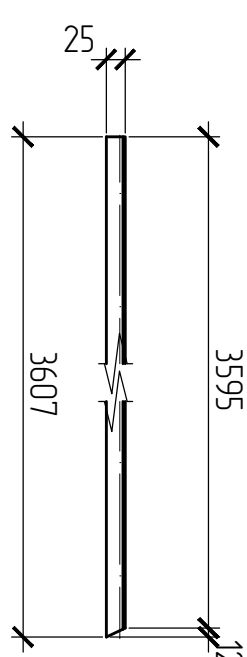
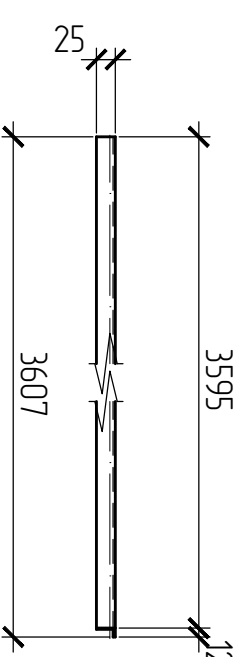
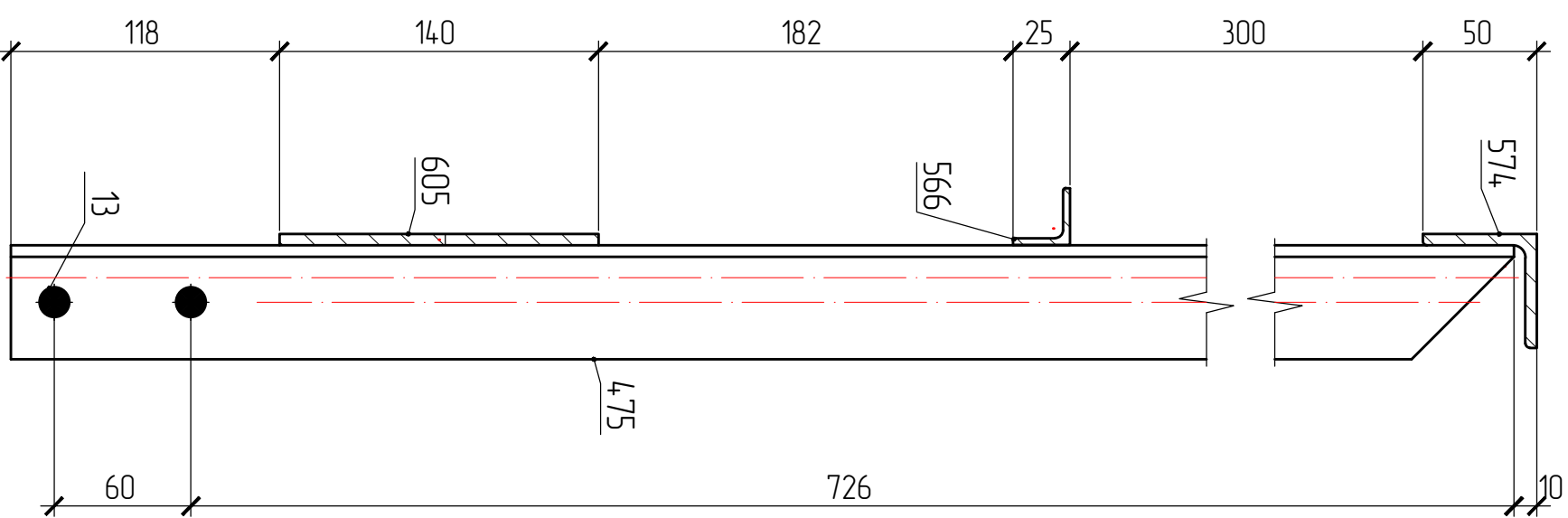
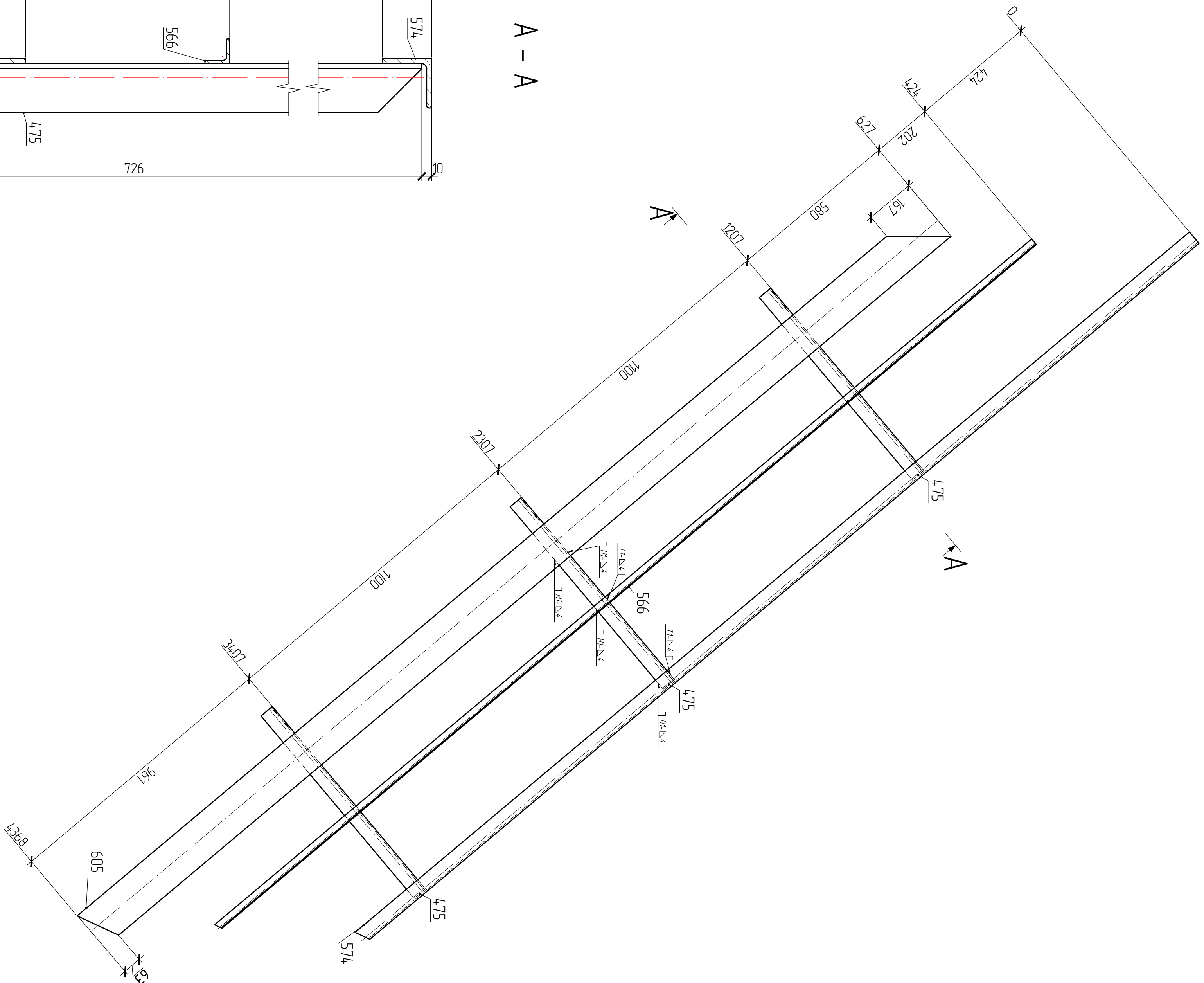


Мапка ОУ/11-5 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка заво- да	№ до- ку- мен- та	Кон-фигу- рация	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка сплавов	Примечание
					Общая длина	Вес шт.	Завес- ный, кг		
07Н-5	4,75	3	150x5	805	3	9,1		C245	
	566	1	125x3	3607	4	4		C245	
	574	1	150x5	3664	13,9	13,9		C245	
	605	1	114x5	3741	20,6	20,6		C245	
							</		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Пробирка	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12533	4	С245	
15065	23	С245	
11405	206	С245	
На дополнительные		05	
Итого	481		

ПРЕДСТАВЛЕНИЕ			
Марка электрон- ма	Кон- до шт	Вес, кгс	
		одного элемент	всех
ОТ-1-5	1	4,81	4,81
Общий вес		4,81	

- 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.

[illegible]

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