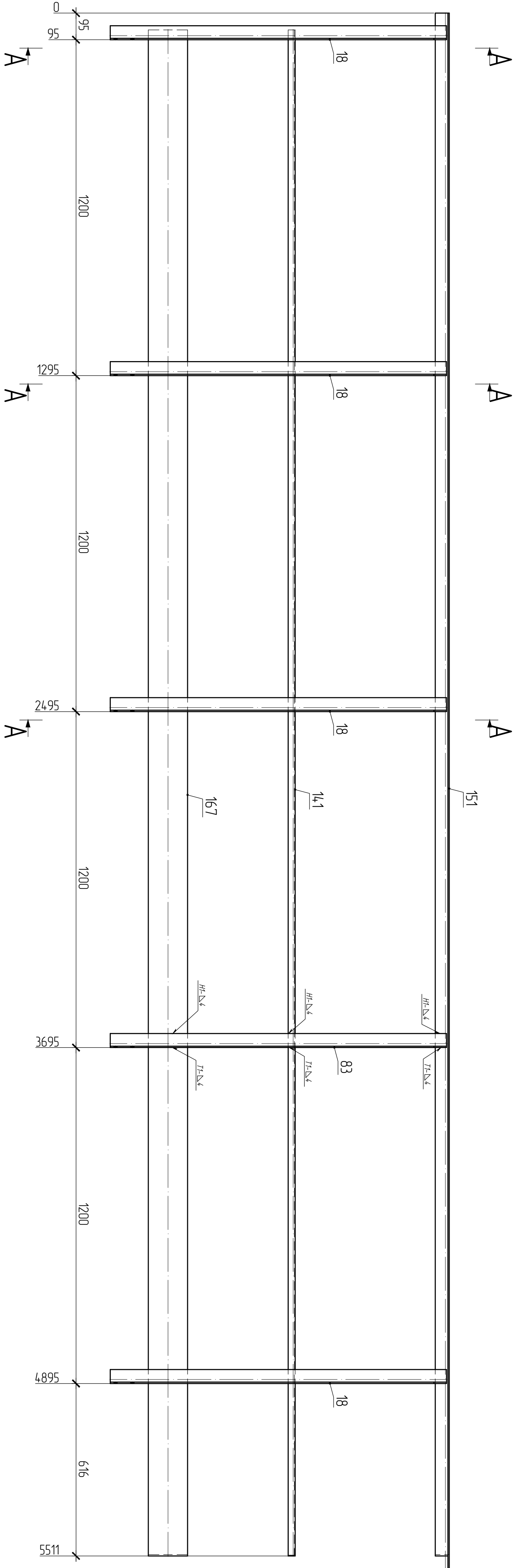
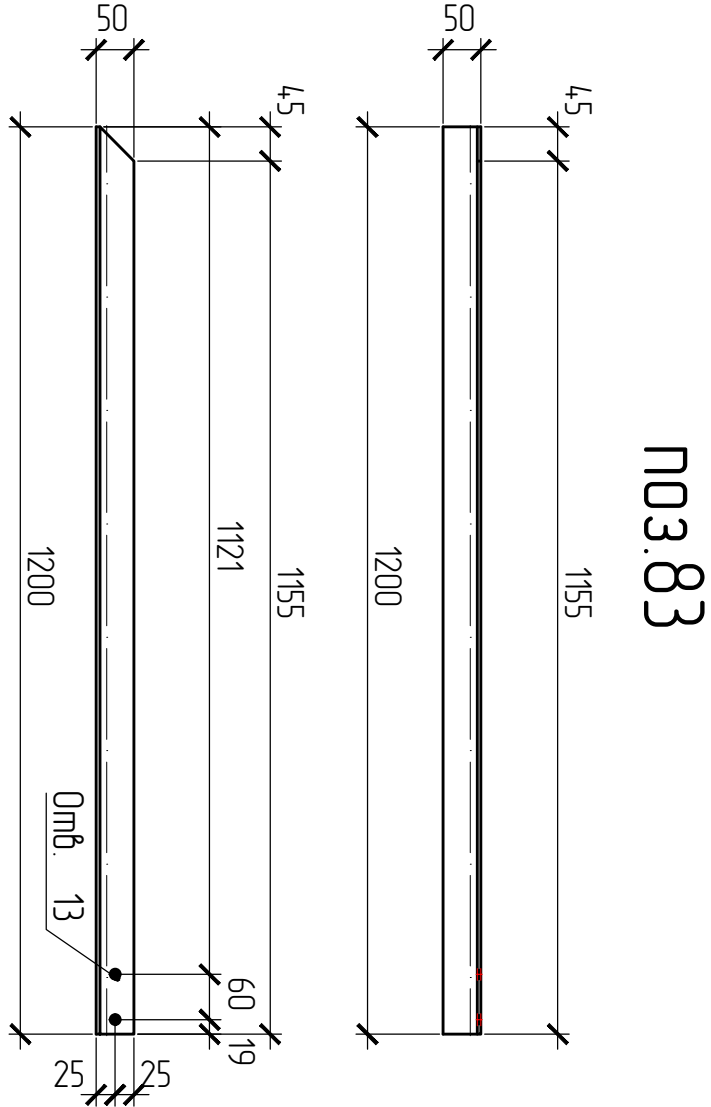
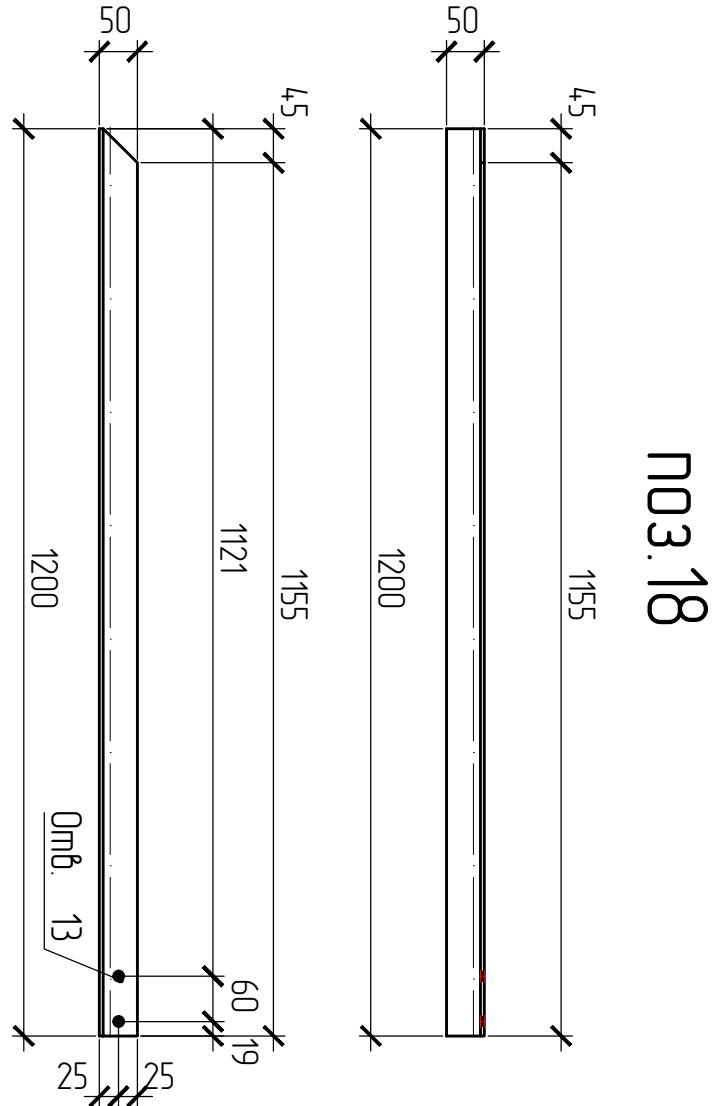
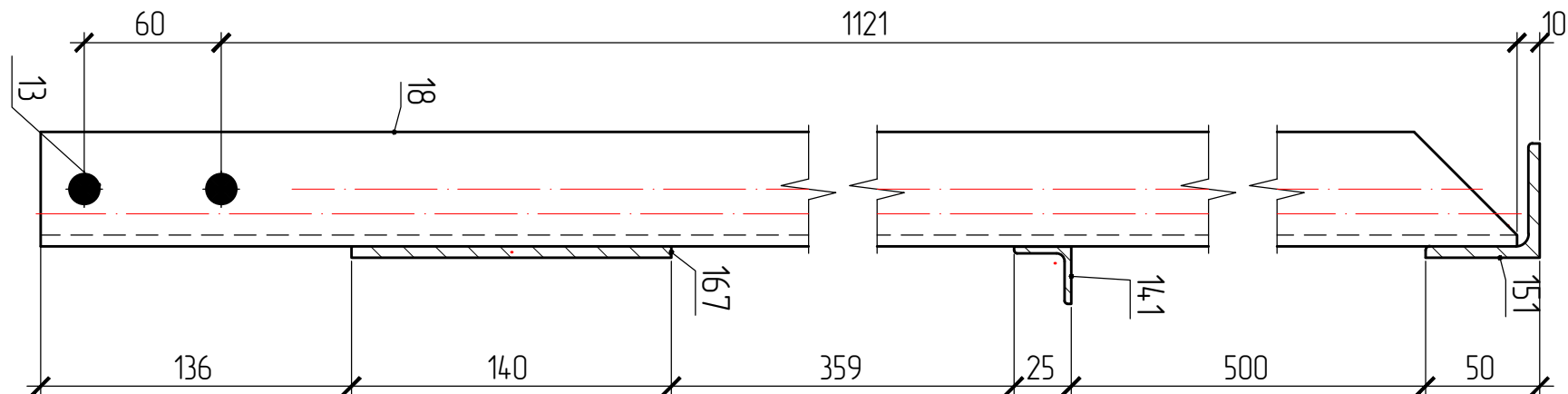
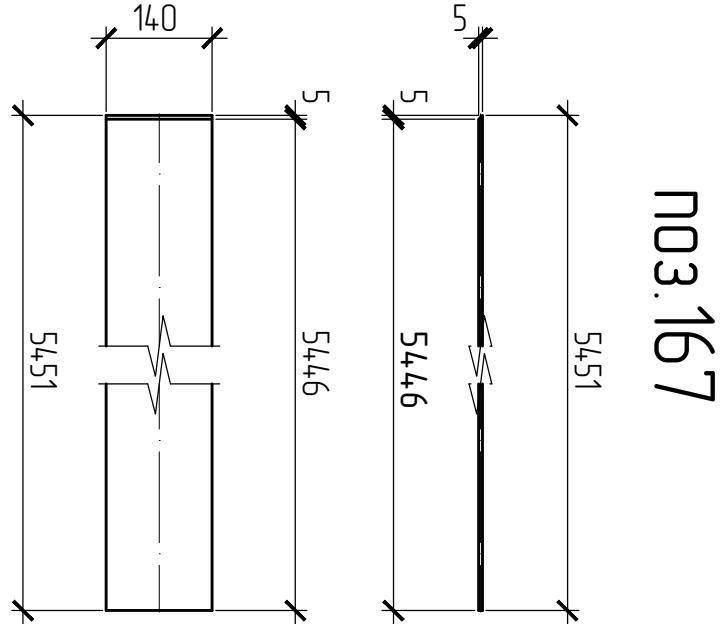
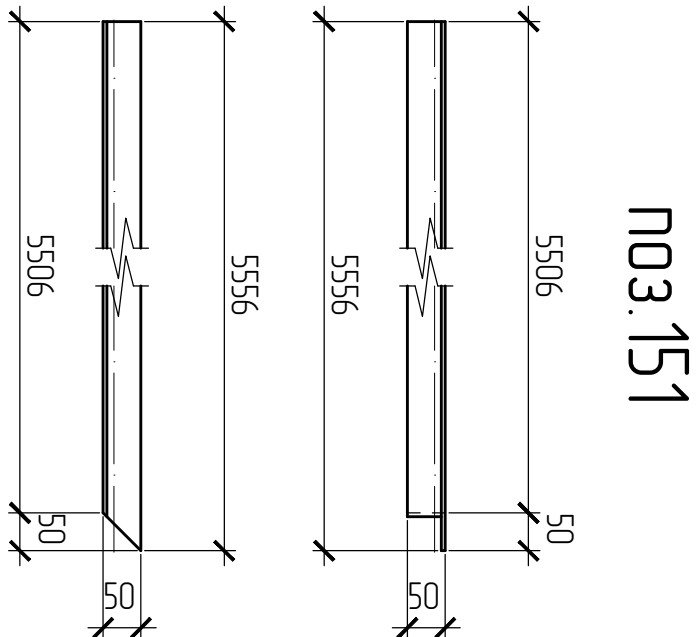
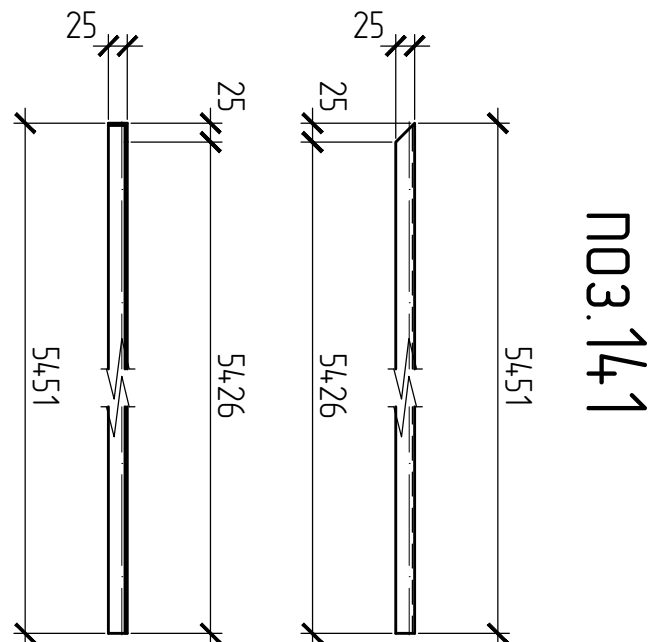


Марка ОГП1-6 (1 шм.)



A – A



СПЕЦИФИКАЦИЯ						
Марка	№	Кол-во		Сечение	Длина	
		эле- мен- тов	шт		Всех эле- ментов	шт
ОГП1-6	18	4	150х5	1200	4,5	18,1
	83	1	150х5	1200	4,5	4,5
	141	1	125х3	5451	6,1	6,1
	151	1	150х5	5556	20,9	20,9
	167	1	110х5	5451	30	30
Вс. сторонних швов				1%	0,8	7,8

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25х3	6,1	C245	
L50х5	25,5	C235	
L50х5	18,1	C245	
F10х5	30	C235	
На сборные швы		0,8	
Итого		80,4	

ТРЕБУЕТСЯ ИСПОЛНИТЬ			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
элемен- тов	шт	одного элемента	всех
ОГП1-6	1	80,4	80,4
Общий вес		80,4	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23178-99 "Конструкции стальные стропильные"
 - СПБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Неводные ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
 - Размеры в скобках выполнять после сборки и сварки.
 - Острые кройки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
 - Все металлоконструкции окрасить ГФ-021(2 слоя)
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД.03.06.03. нормы по ВИК СПБЗ-101-98.
 - 7. Сварку производить полуавтоматом в среде инертного газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

Имя и подпись	Подпись и дата	Взят и дата

14.7.1-КМД									