

Мапка OTT2-1 (2 шм.)

103.479

NO3.503

103.522

Technical drawing of a trapezoidal plate. The dimensions are: top width 140, bottom width 869, height 803, and slanted sides of length 65.

103.526

Technical drawings of a rectangular plate with dimensions and hole locations. The plate has a total width of 815 and a total height of 803. There are four holes, each with a diameter of 25. The holes are located at the corners of the plate. The distance from the top edge to the center of the top holes is 792. The distance from the left edge to the center of the left holes is 803. The distance from the right edge to the center of the right holes is 12. The distance from the bottom edge to the center of the bottom holes is 12.

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

8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

120 140 503 13 2x 4,79 60 50 23 803 827 50 23 780 827 23

14,7,1-КМД

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.			
ОГТГ-1	479	2		150x5	1100	4,1	8,3		С245	
	503	1		1140x5	869	4,8	4,8		С245	
	522	1		125x3	815	0,9	0,9		С245	
	526	1		150x5	827	3,1	3,1		С245	
		Вес старых шпоб				1%		0,2	17,3	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25x3	18	C245	
L50x5	22.8	C245	
H140x5	9.5	C245	
На сборные швы:	0.3		
Итого:	34.5		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
ОГТ2-1	2	17,3	34,5
Общий вес		34,5	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках, выполнять 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 ВИА 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 грунтуются на 80мм.

[illegible]