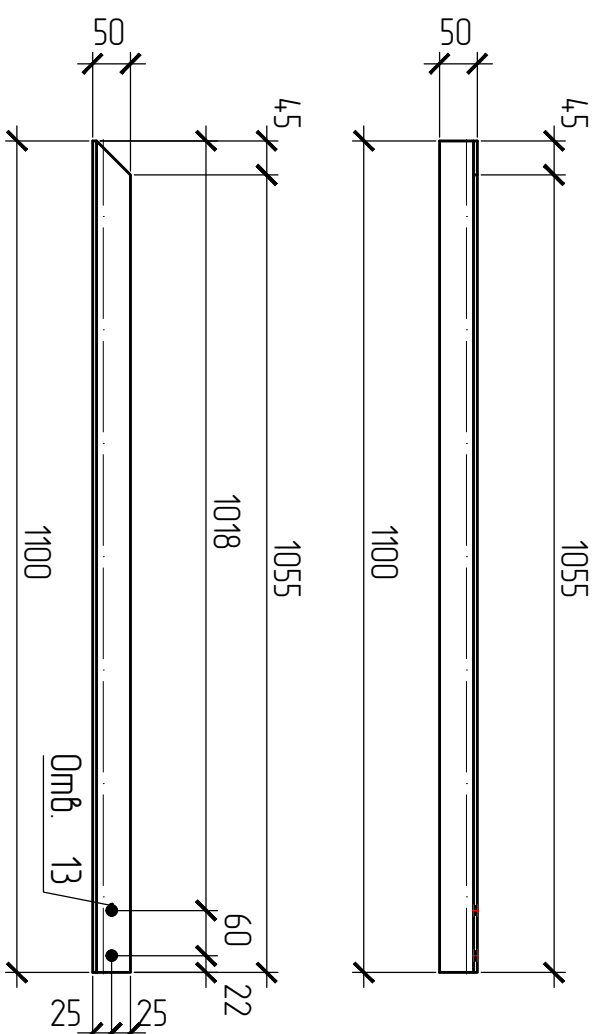
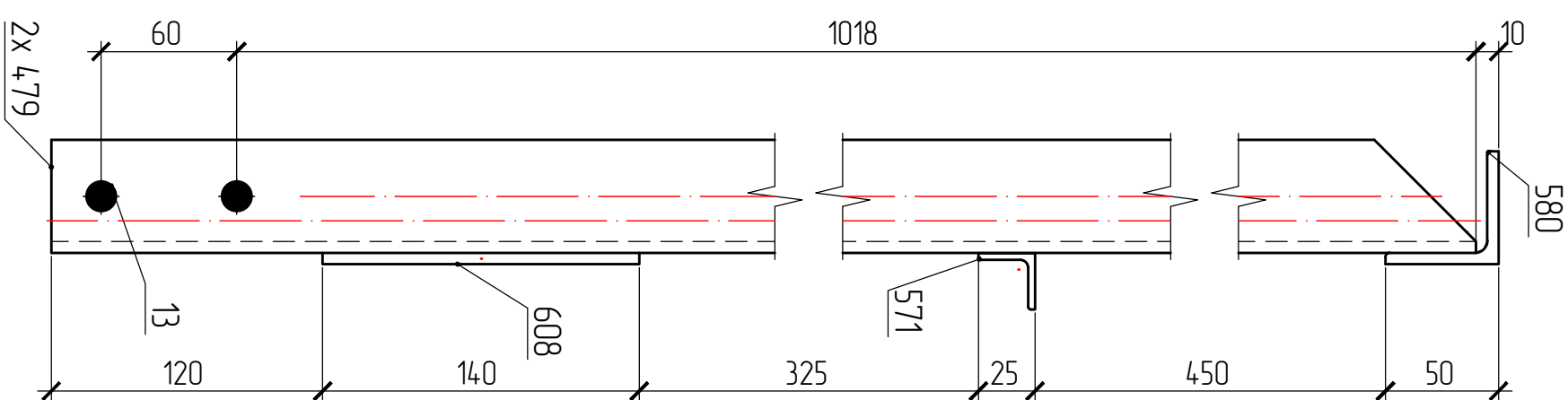
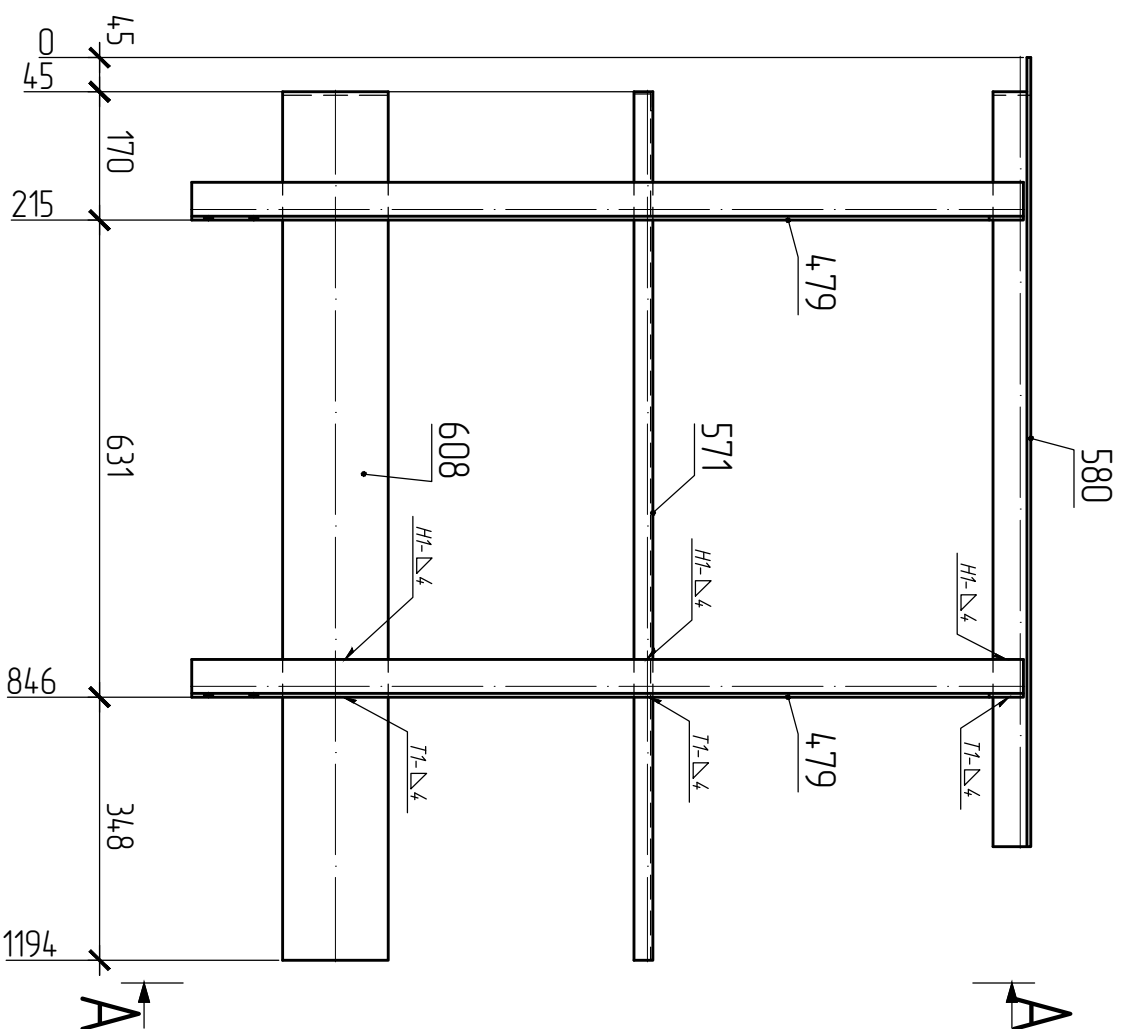
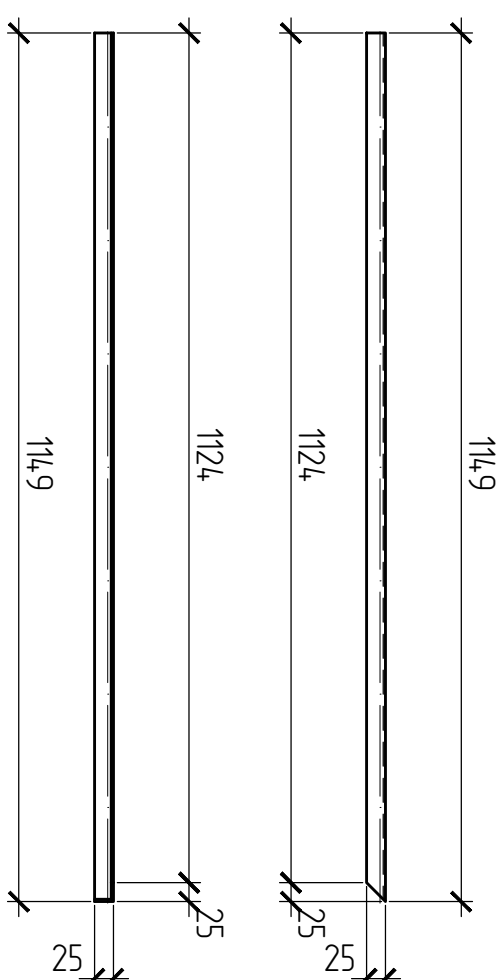


Мапка ОТПЗ-3 (1 шм.)

A - A

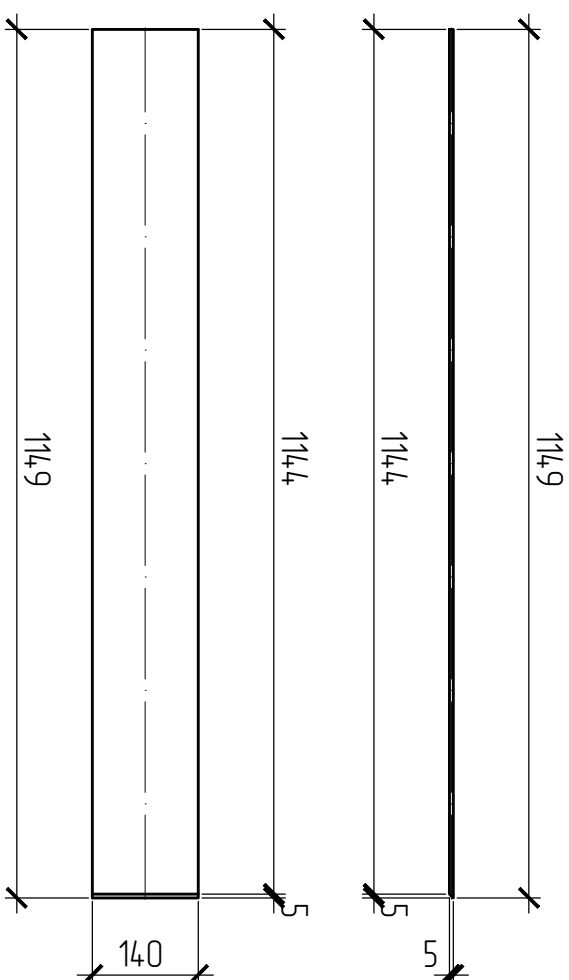


103.479



103.571

no3.608



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
ОГПГ-3	479	2		150х5	1100	4,1	8,3		
	571	1		125х3	1149	1,3	1,3		
	580	1		150х5	1044	3,9	3,9		
	608	1		1140х5	1149	6,3	6,3		
Вес старых шпоб		%		0,2		20			

Выборка МСТА/М/А			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Л25х3	13	С245	
Л50х5	12,2	С245	
Л140х5	6,3	С245	
На стороне швы:		0,2	
Итого:	20		

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элементов	Кол-во шт.	Вес, кгс	Всего
		одного элемента	
ОПТ-3	1	20	20
Общий вес		20	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СП53-101-98 "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 кройки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-42 (стол)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК 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 грунтовать на 80мм.

14.7, 1-kmD

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

ПРОЦЕДУРА ПОКАЗКИ		
Матрица	Комплексное в модели	Процедура всех матриц
0112-3	1	0.87

[illegible]