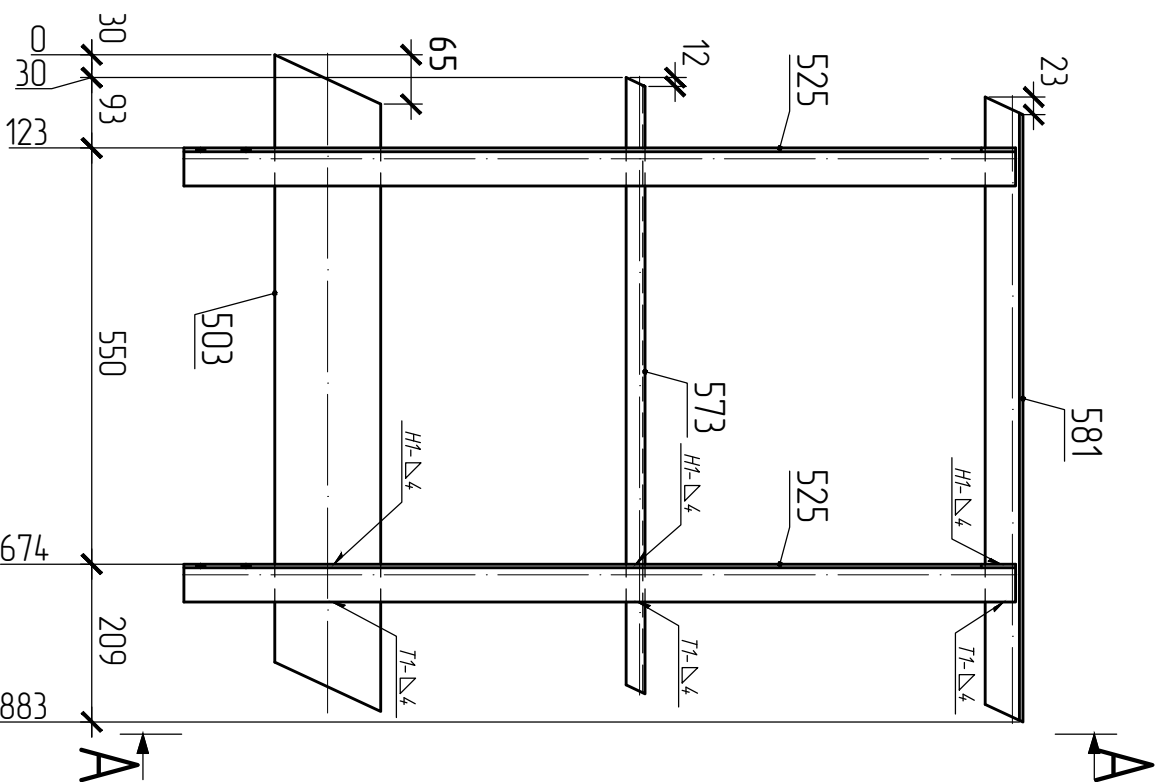
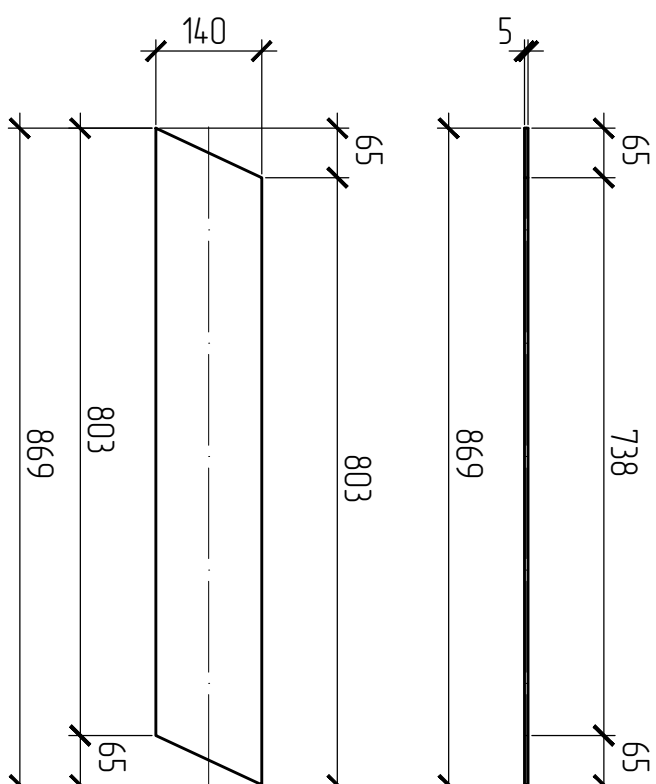


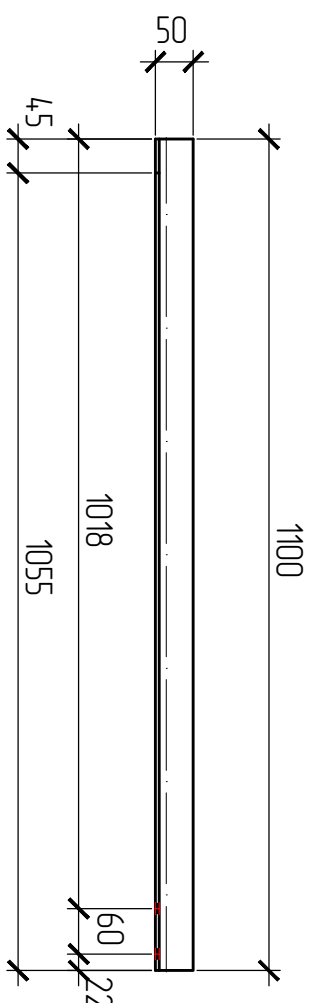
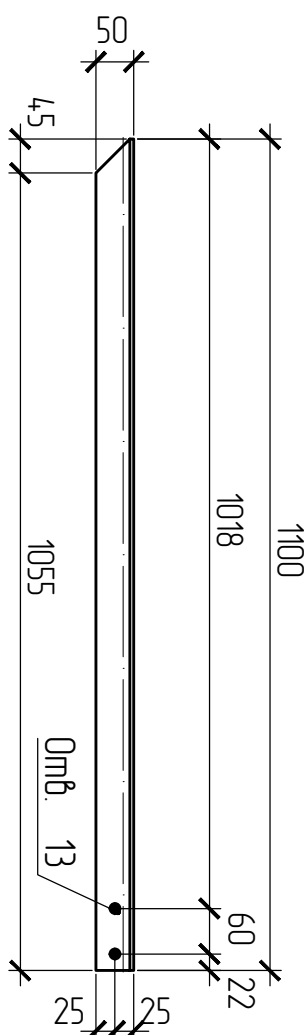
Мапка ОТТ2-4 (1 шм.)



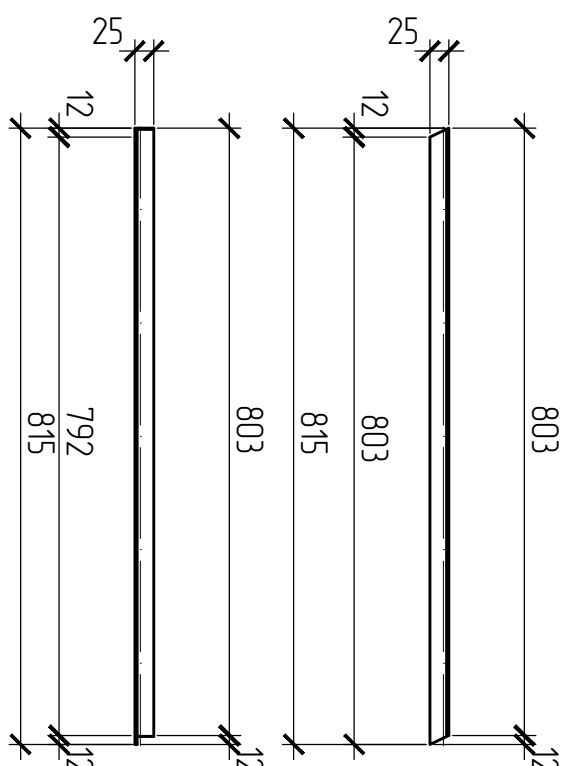
103.503



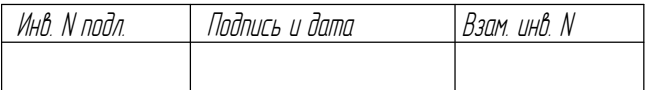
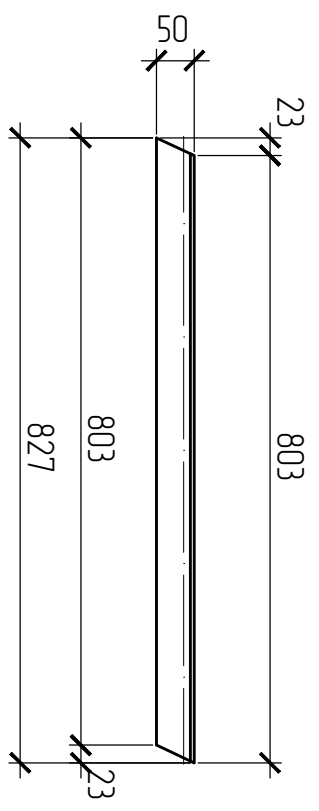
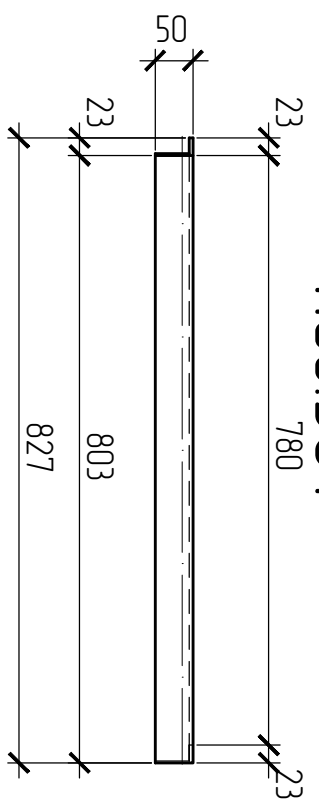
103.525



103.573



103.581



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле- мен- та	№ де- мо- ну	Кол-во	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- менты мд	Марка сталли	Примечание
		шт			Объём демпил	Всех шт			
0712-4	503	1		1140x5	869	4,8	4,8	С245	
	525	2		150x5	1100	4,1	8,3	С245	
	573	1		125x3	875	0,9	0,9	С245	
	581	1		150x5	827	3,1	3,1	С245	
		Вес спорных швоб		%		0,2	17,3		

ВЫБОРКА МЕТА/МА

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
125x3	0,9	С245	
150x5	114	С245	
1140x5	4,8	С245	
На сборные швы:		0,2	
Итого:	17,3		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

ТРЕБУЈЕТА ИЗГOTOBИТИ			
Марка элемен- та	Кон-до шн.	Вес, кгс	
		одинго элементта	всех
ОПТ2-4	1	17.3	17.3
Общият вес		17.3	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СНиП-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, выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий припильить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021(2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК СНБЗ-101-98.

7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 осевой сваркой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не дуть на 80мм.

147,1-KMD

[illegible]