

Марка эле- мен- тов	№ те- ле- м	Кор-до шп- м	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка эле- ментов	Примечание	
					Однош детил	Всех шт			
П/1-2	468	28	L40x4	130	0,3	8,8	C24,5	Ровб 4	
	469	13	Ровб 4 - 780x233	780	5,7	74,1			
	490	2	L75x5	800	4,6	9,3			
	550	1	C161	3636	516	516			
	551	1	C161	3636	516	516			
	552	1	C161	800	11,4	11,4			
	600	1	L75x5	948	5,5	5,5			
	622	1	C161	1113	15,8	15,8			
	623	1	C161	1113	15,8	15,8			
	635	7	- 100x4	110	0,3	2,4			
695	1	Ровб 4 - 780x200	780	5,2	5,2	C23,5	C23,5		
697	1	Ровб 4 - 840x100	840	31	31				
Вес стальных швел					1%		2,8	285,4	

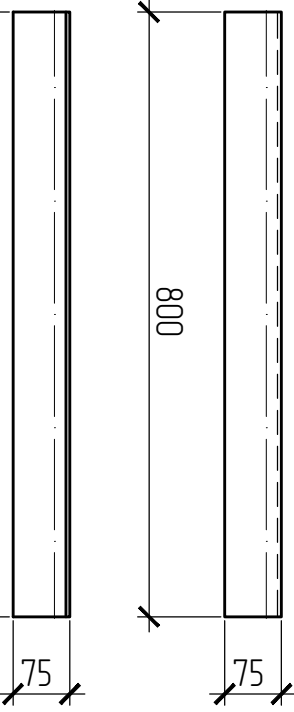
П03.695

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка	Примечание
L40x4	8,8	C24,5	
L75x5	14,8	C24,5	
L 4	2,4	C24,5	
Ровб 4-780x233	74,1	10	
Настил 4	36,2	C23,5	Верхнее покрытие
C161	14,62	C24,5	
На стороне швы		2,8	
Итого	285,4		

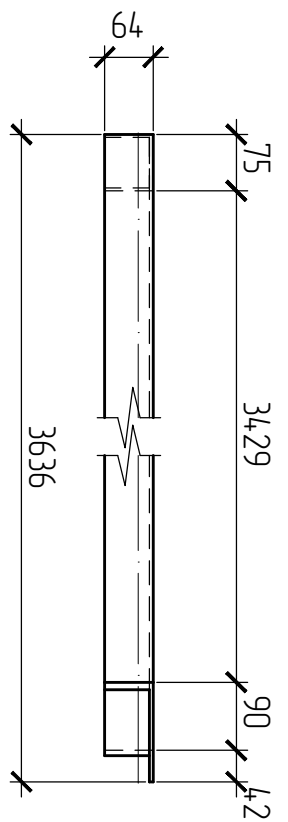
П03.697

ПРЕБЫТИЕ ИГРОВОЙ			
Марка	Кор-до	Вес, кг	
элемен- тов	шт	одного	всех
П/1-2	1	285,4	285,4
Общий вес		285,4	

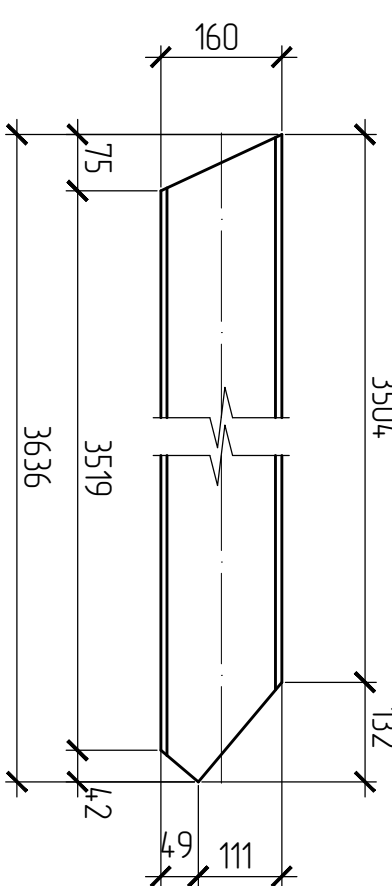
П03.490



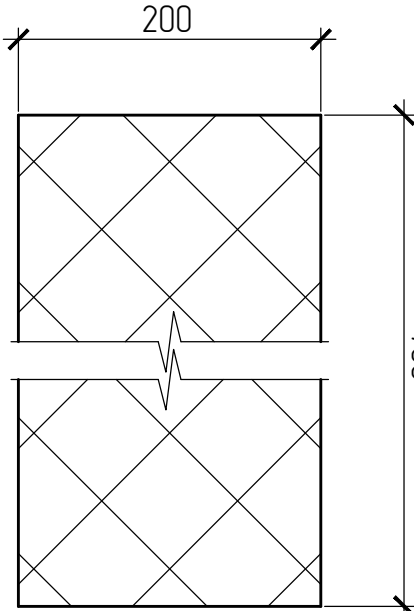
П03.550



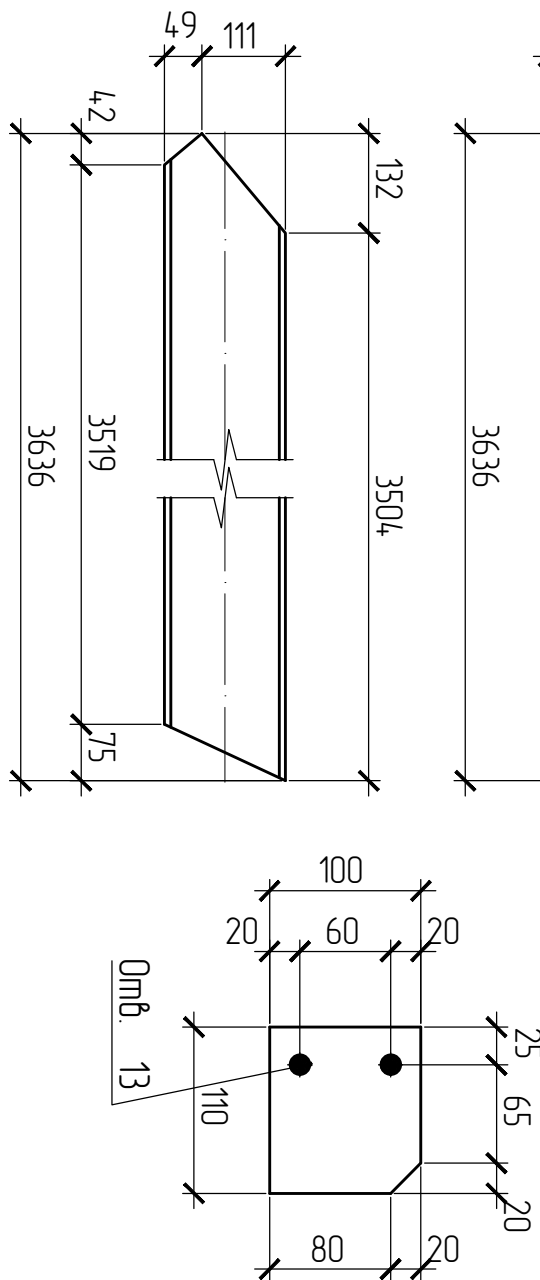
П03.551



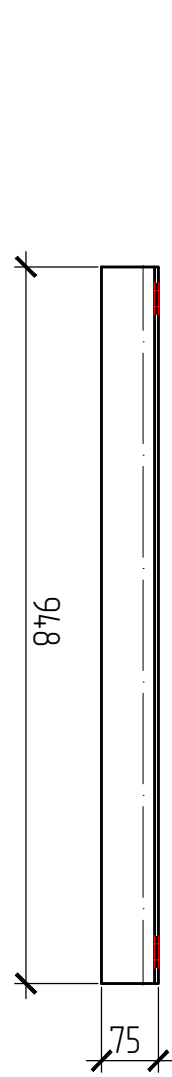
П03.635



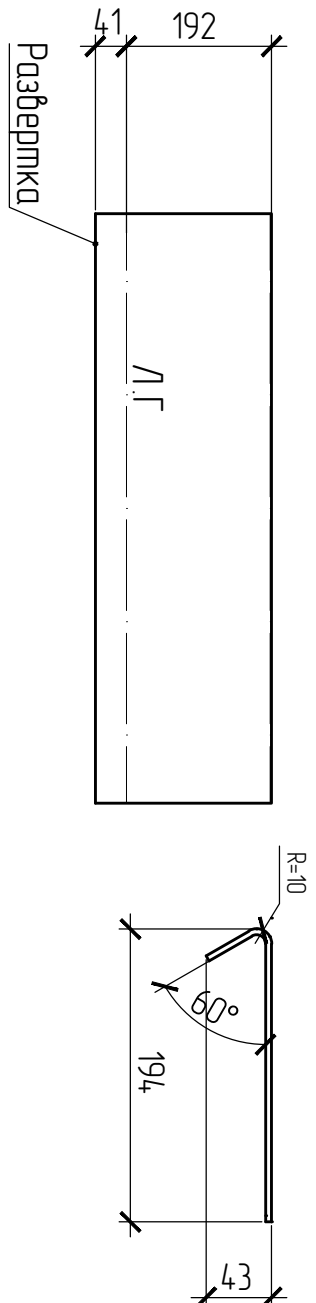
П03.552



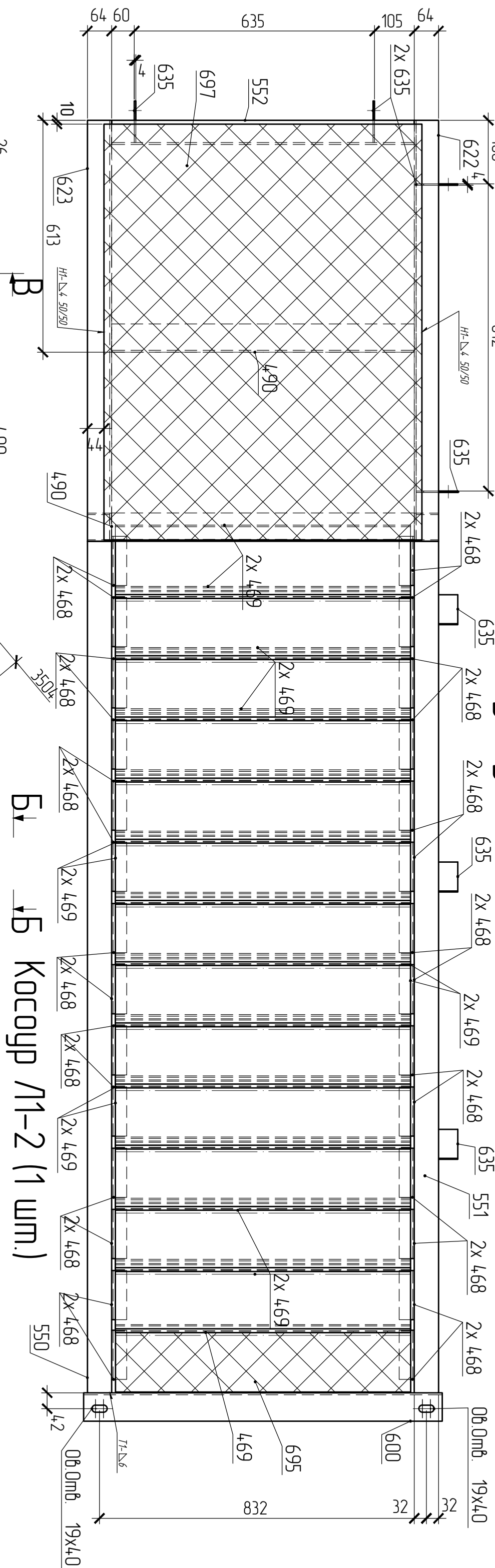
П03.600



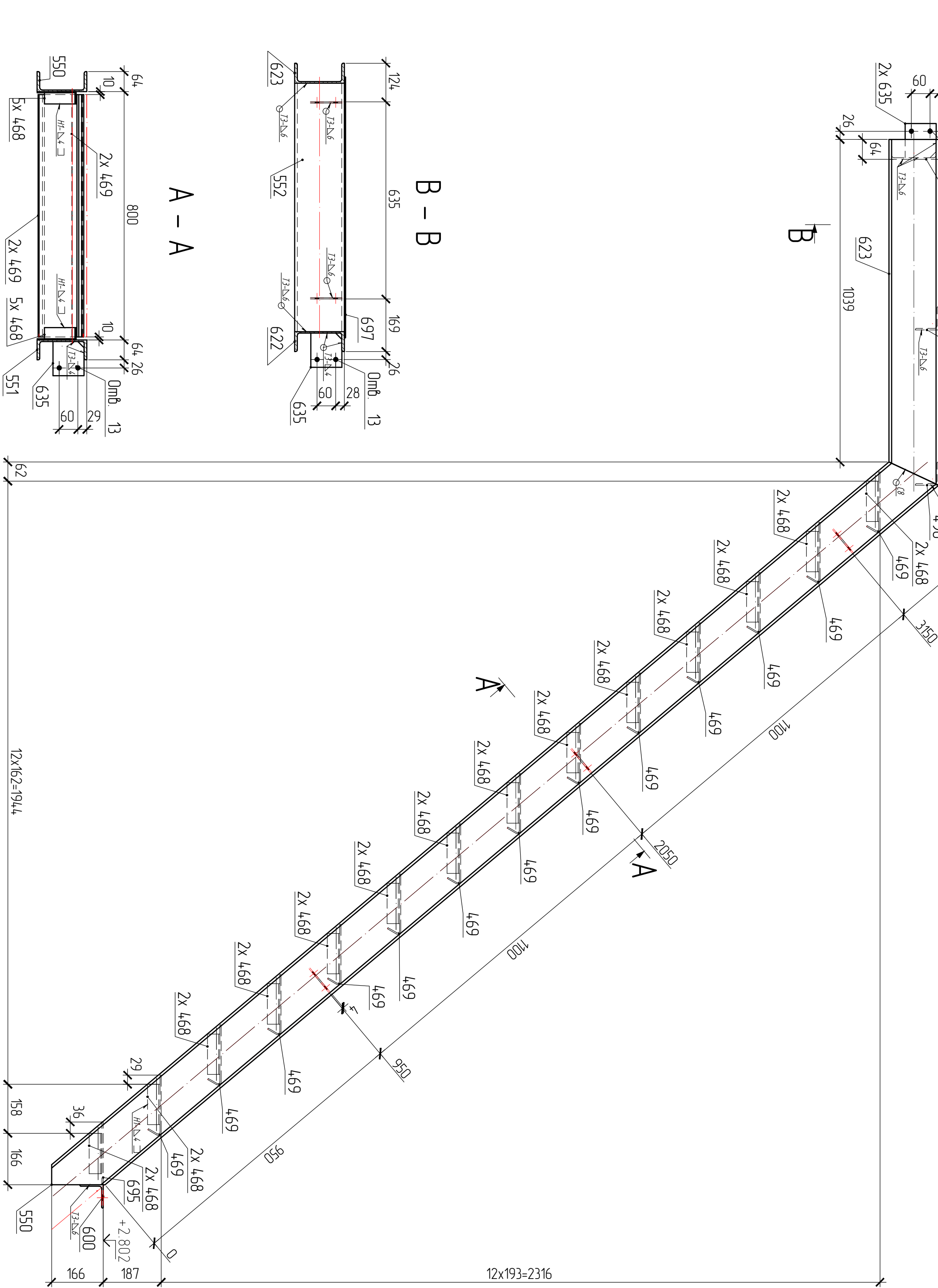
Развертка П03.469



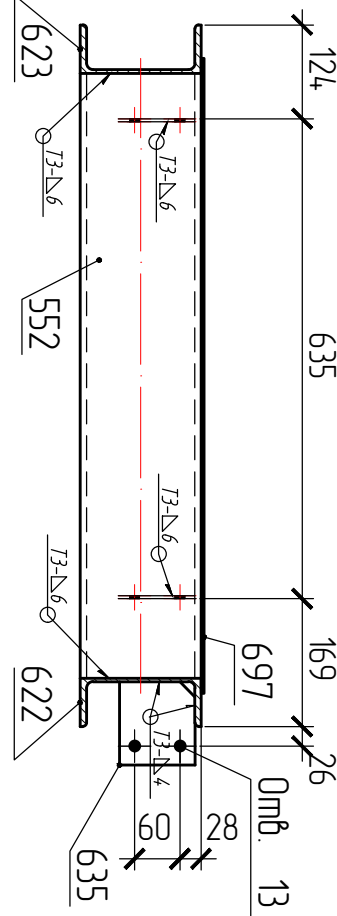
Б - Б



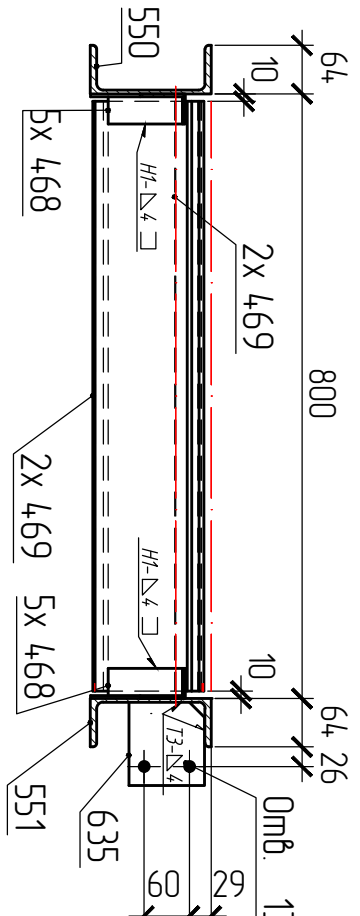
Б1 - Б2 Косопр П1-2 (1 шт.)



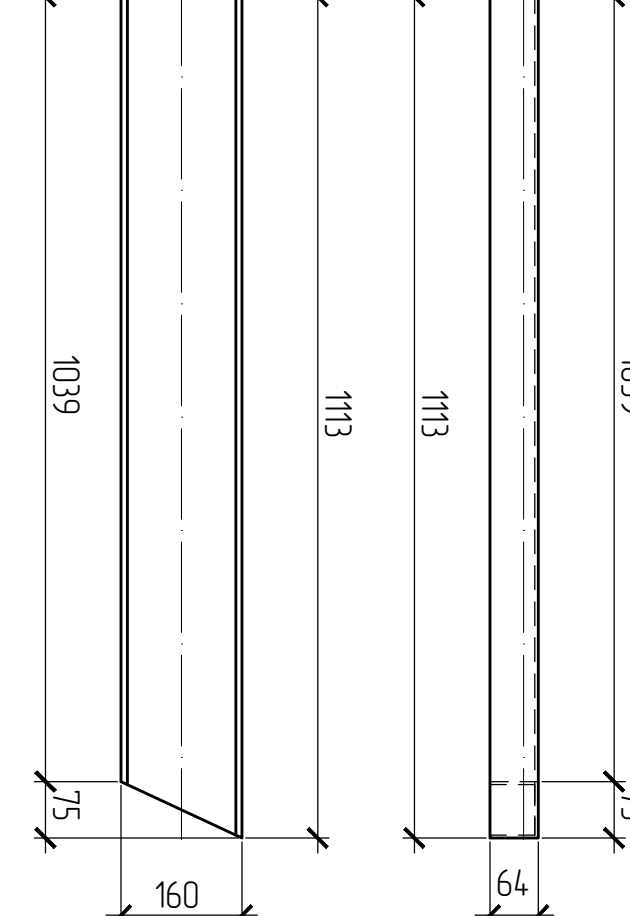
Б - Б



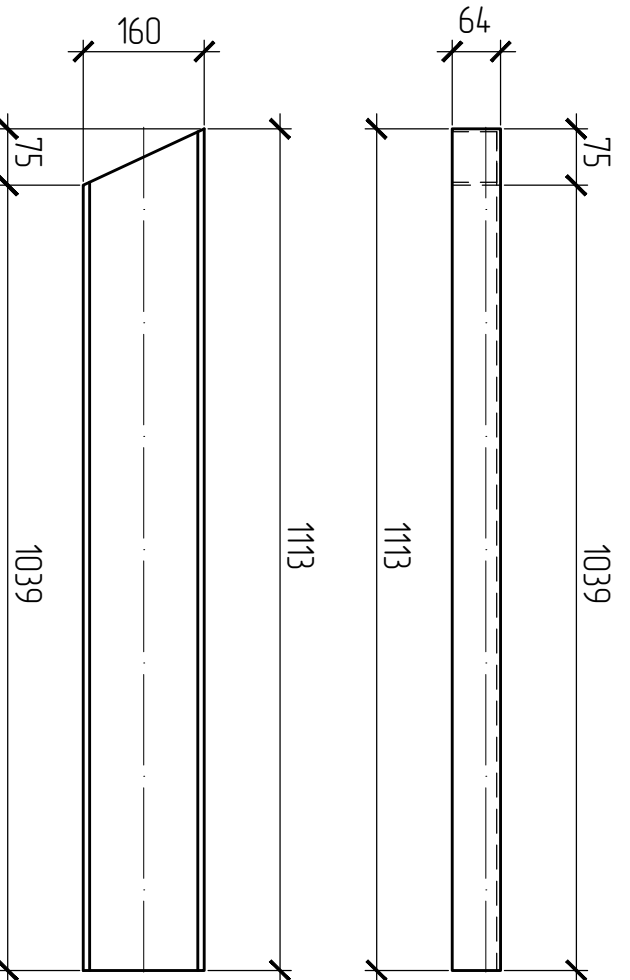
А - А



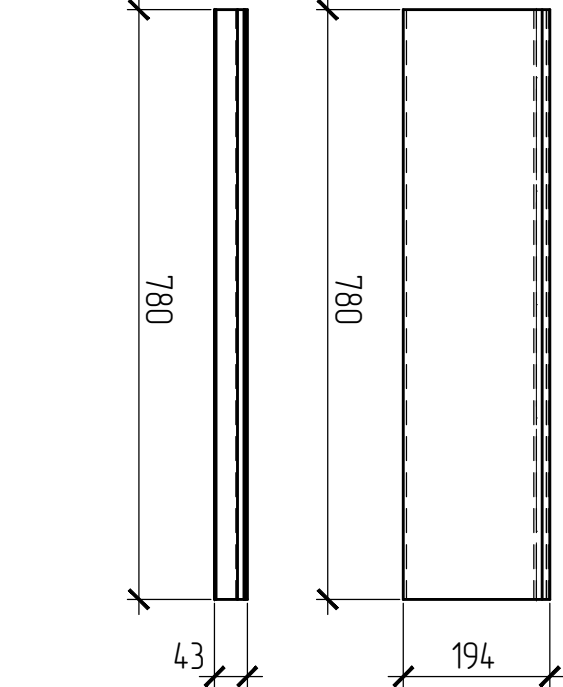
П03.623



П03.622



П03.469



Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N

14,7,4-КМД					
Изм	Кол-во	Лист	Код	Дополн	Листов
Исходный				004.205	
				004.205	
				004.205	
				004.205	
Развертка				004.205	
				004.205	
Копировать чертеж в формате PDF и использовать для печати					
1/1-2					
Лист 2/2					
Лист 2/2					

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23178-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01-87 "Неодущие ограждающие конструкции"
 - СНиП П-23-81 "Стальные конструкции"
 - 3. Размеры в скобках выполнять после сборки и сварки.
 - 4. Острые кройки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
 - 5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021(-12 слоев)
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД.03.06.03. нормы по ВКК СП53-101-98.
 - 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.