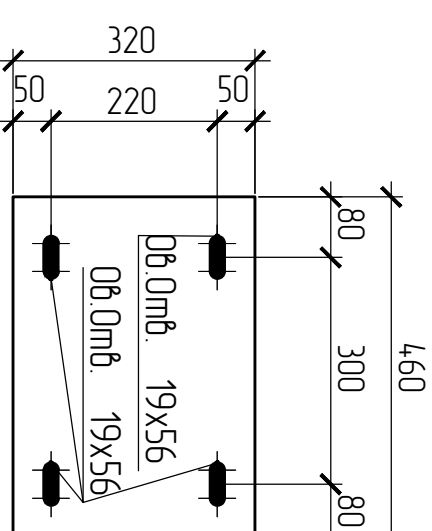
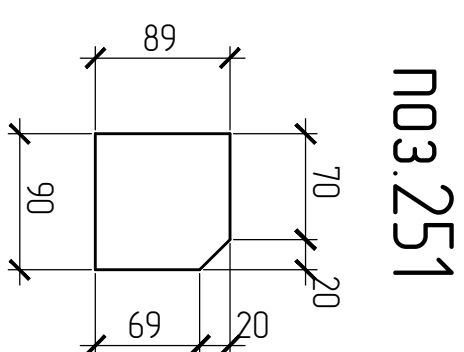
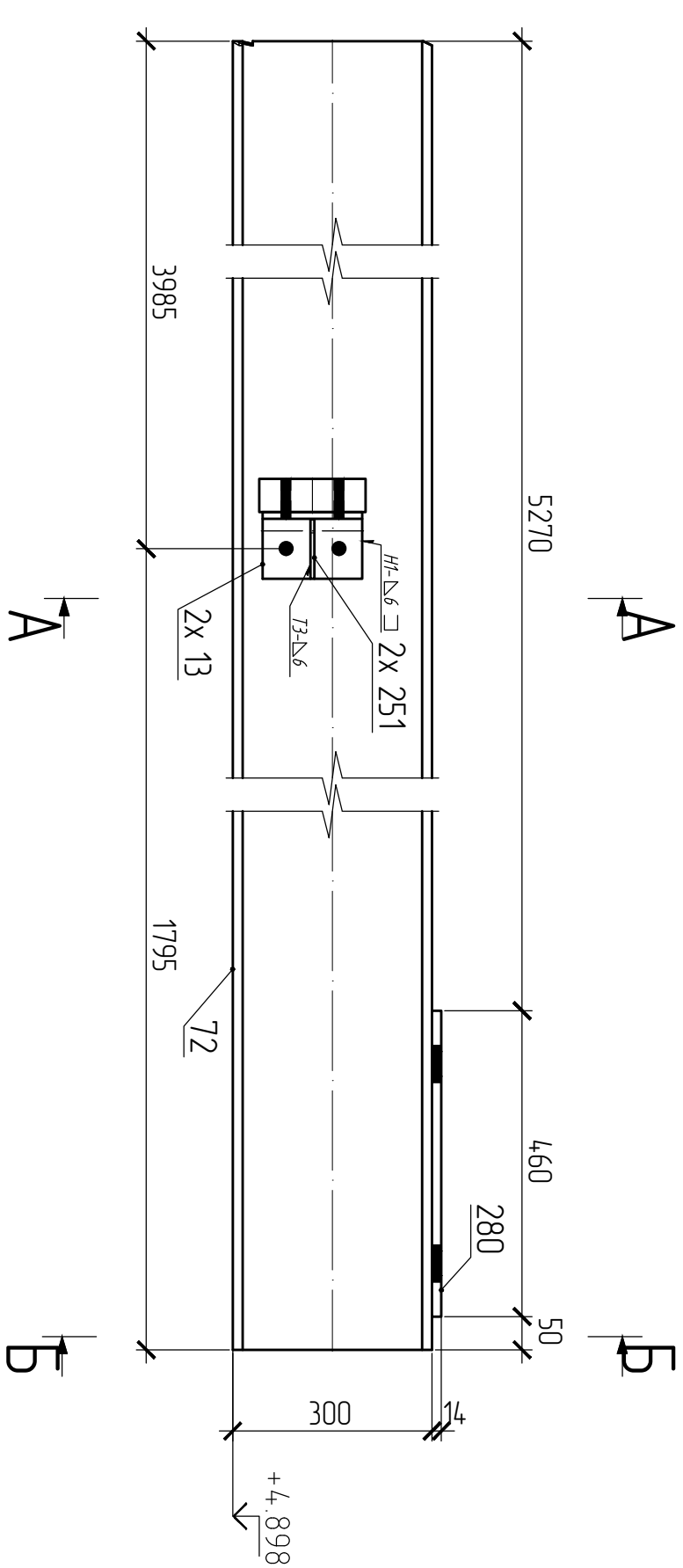
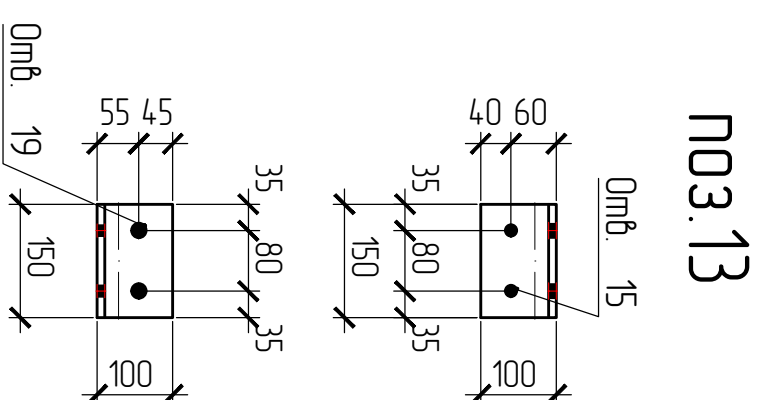
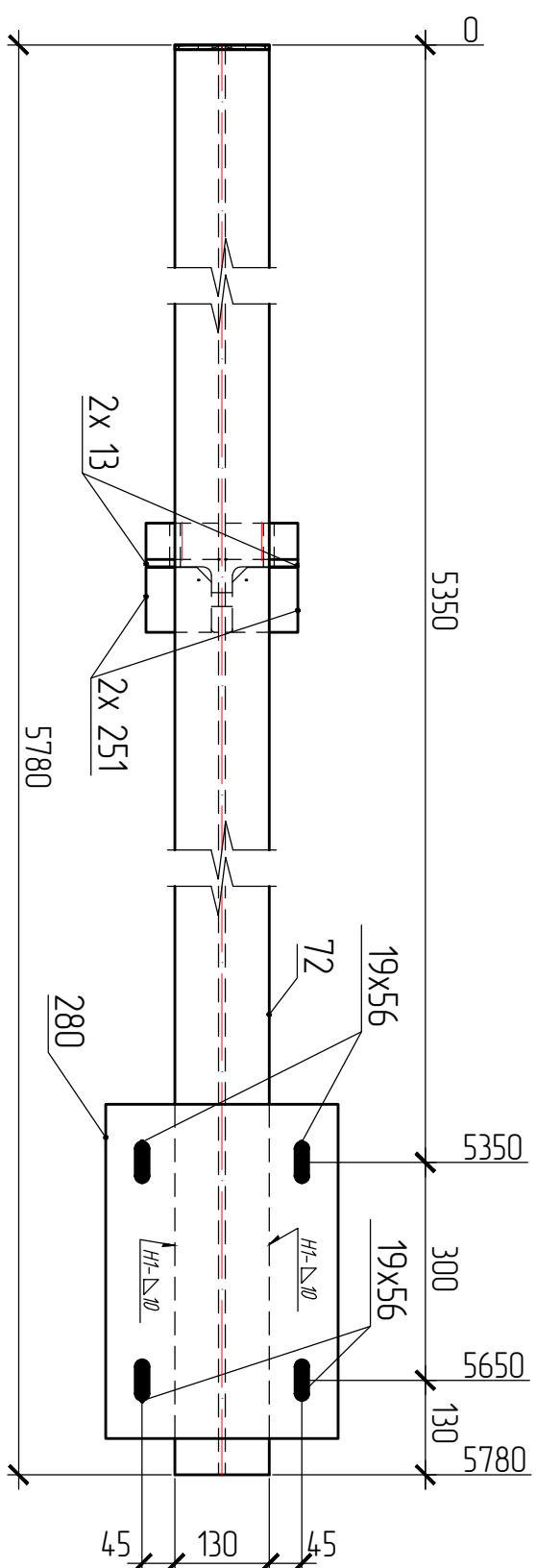


Мапка MP1-1 (2 шм.)



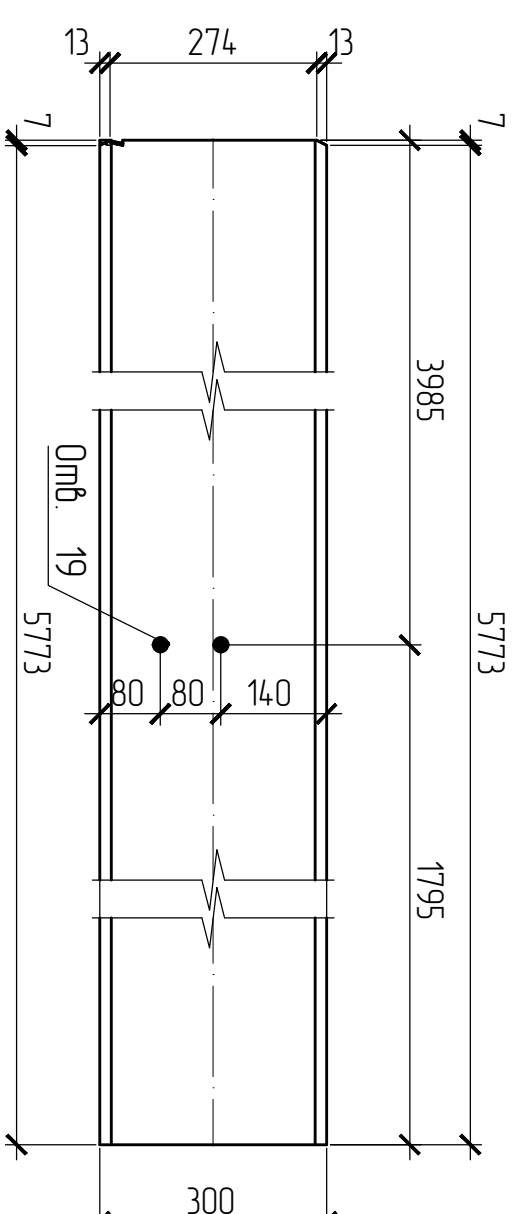
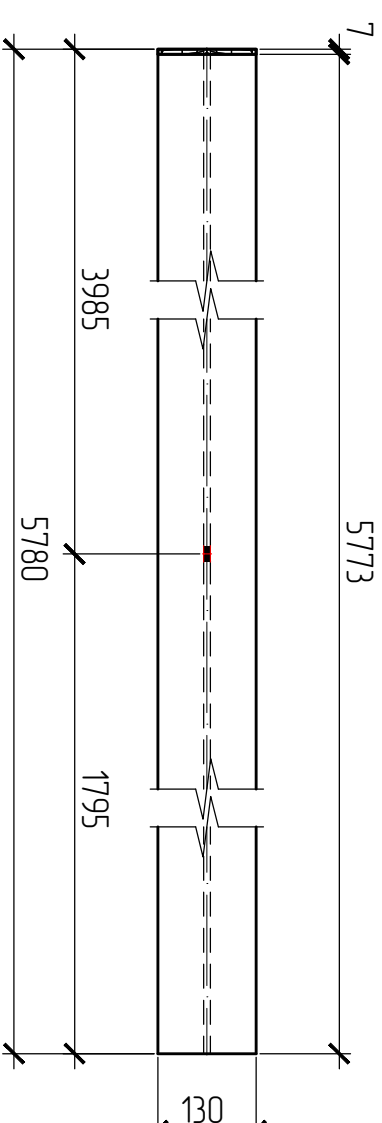
СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кон-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		ш	н			Одной детали	Всех шт		
МР1-1	13	2		1100x10	150	2.3	4.5	С245	
	72	1		130М	5780	290.2	290.2	С255	
	251	2		- 89x6	90	0.4	0.8	С245	
	280	1		- 320x14	460	16.2	16.2	С255	
		Вес старых шпоб		1%		3.1	314.7		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
ВЗМ	580.3	С255		
Л100х10	91	С245		
т 14	32.4	С255		
т 6	15	С245		
Но сборные швы		6.2		
Итого	629.5			

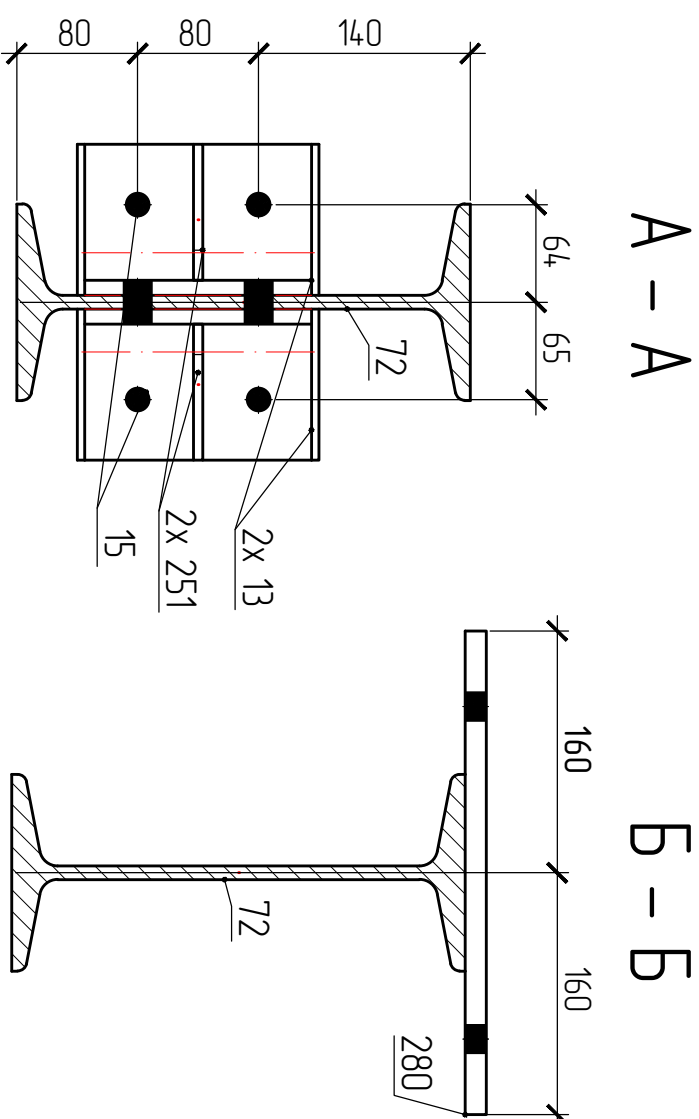
ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элементов	Кон-до ум.	Вес, кг	блех
		однозв элементов	
МР-1	2	316,1	6322
Общий вес		6322	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

13.03.20



103.72



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

[illegible]

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СНиЭ-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 кромок 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 ВК СНиЭ-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.