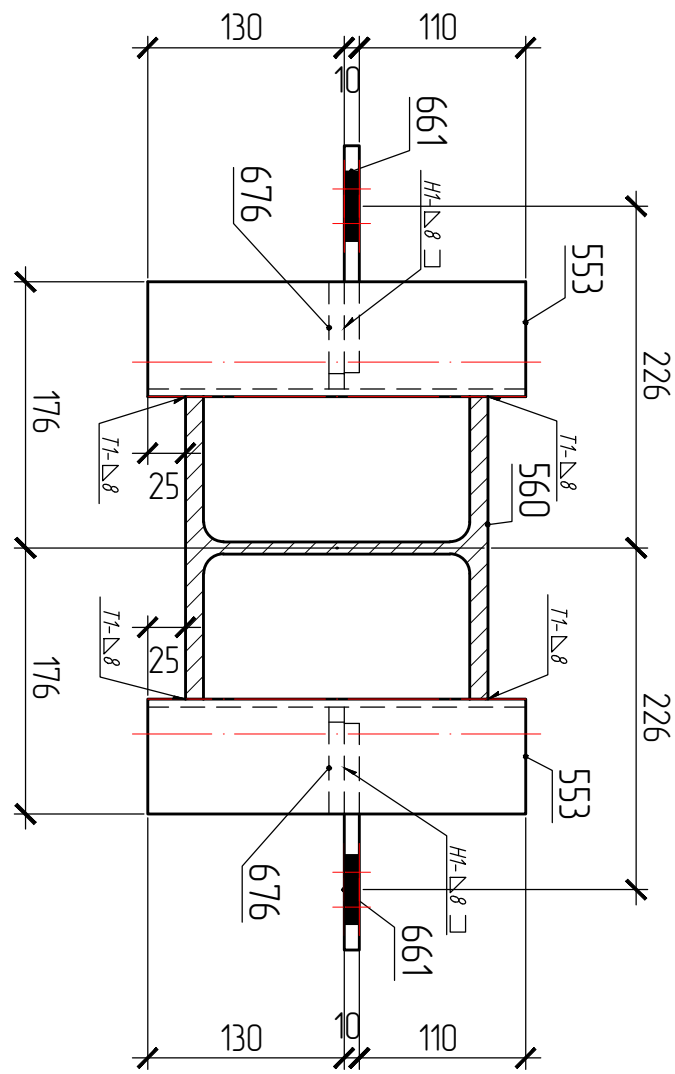
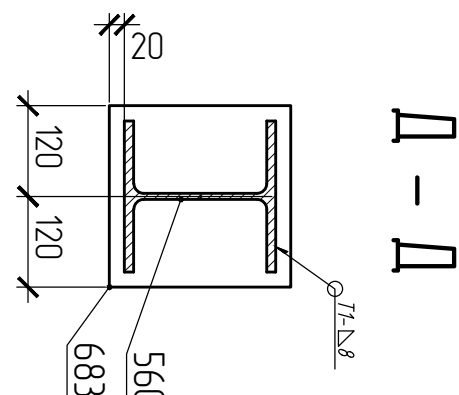
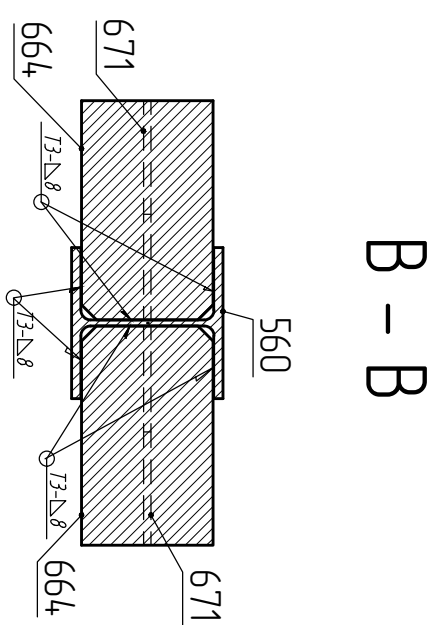
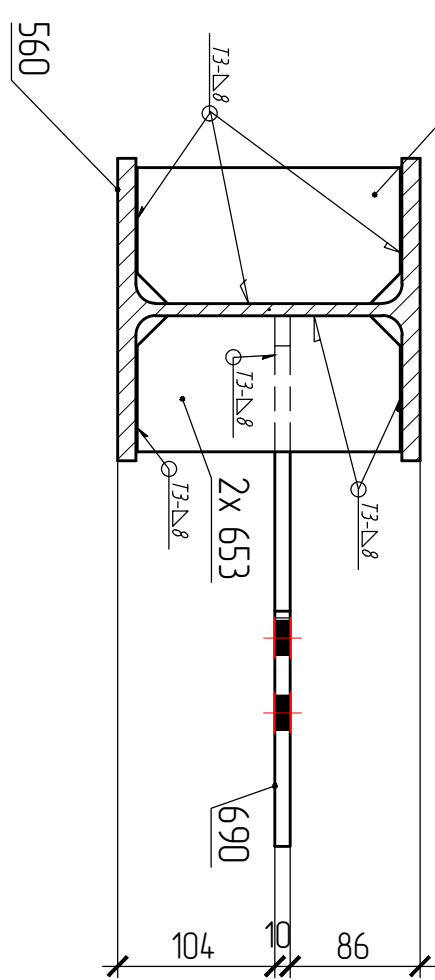
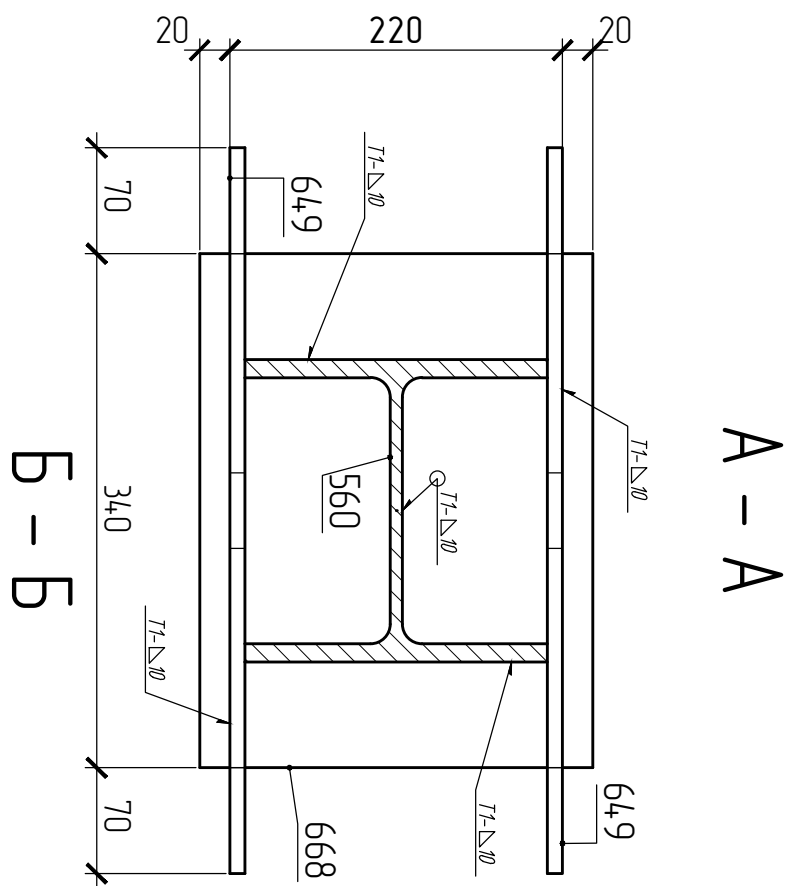
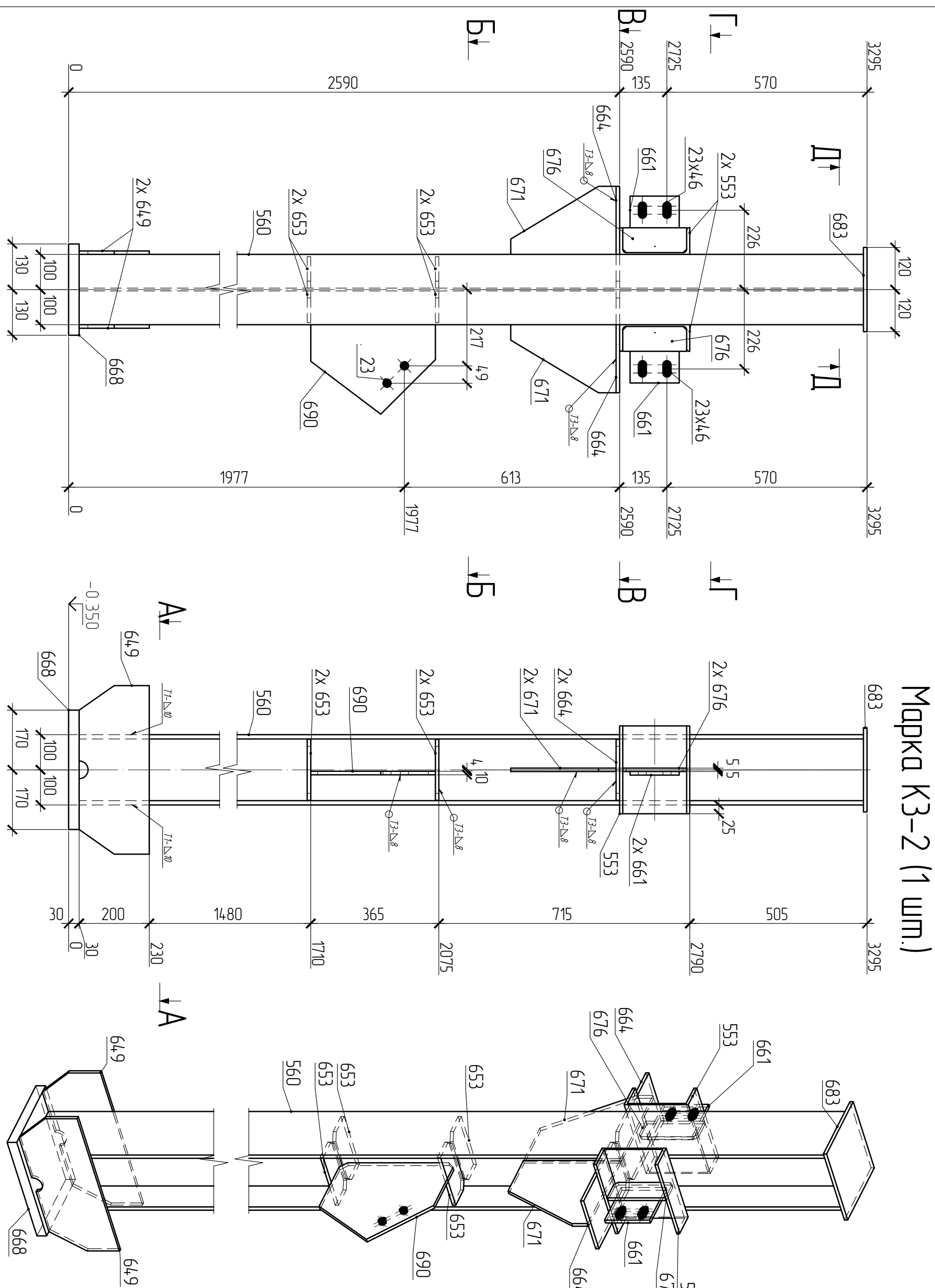
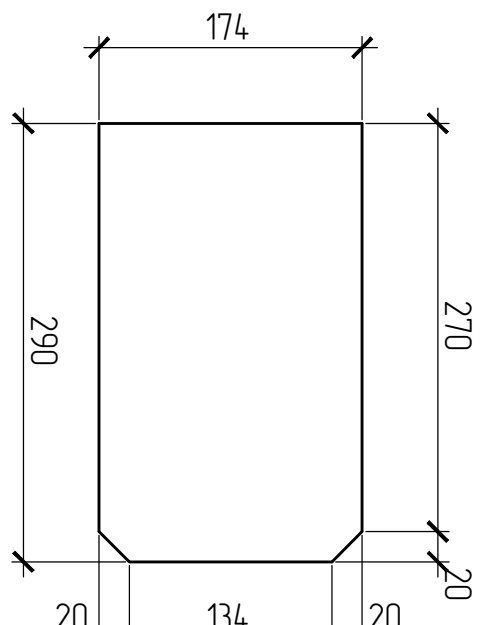
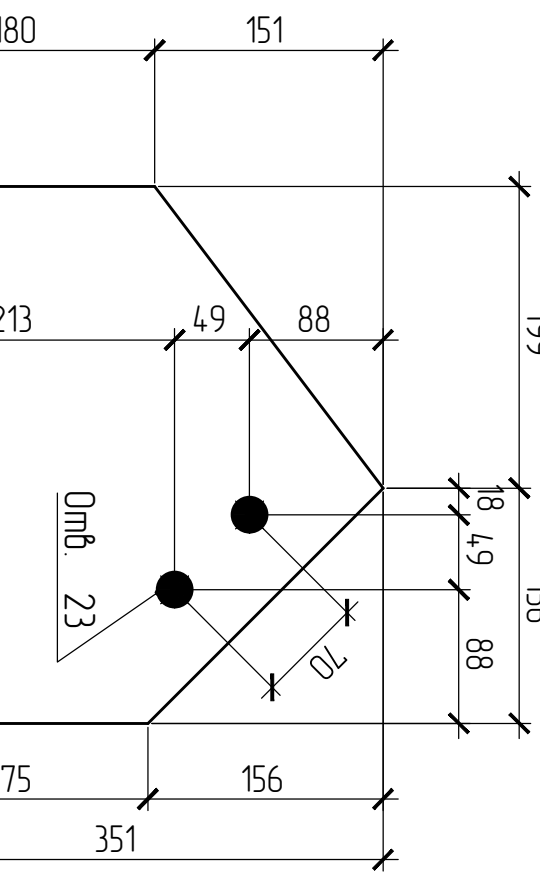
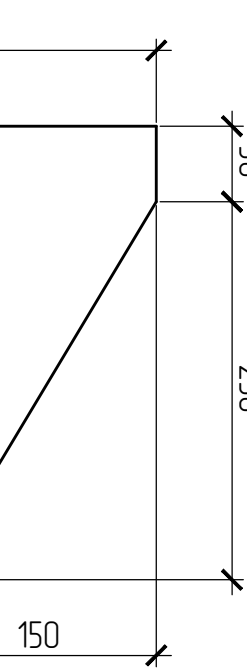
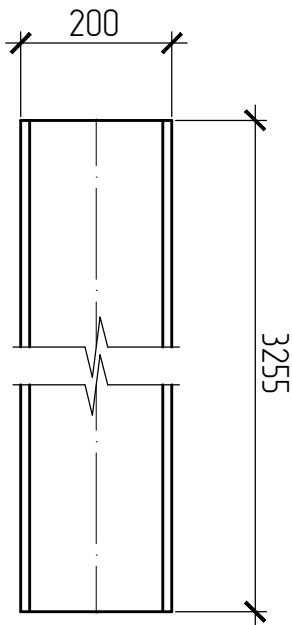
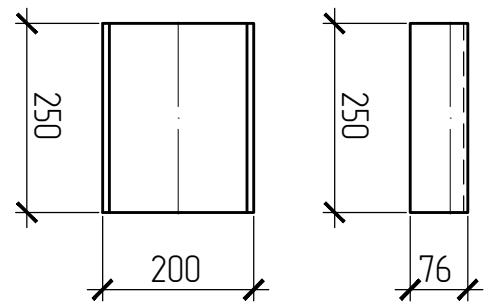
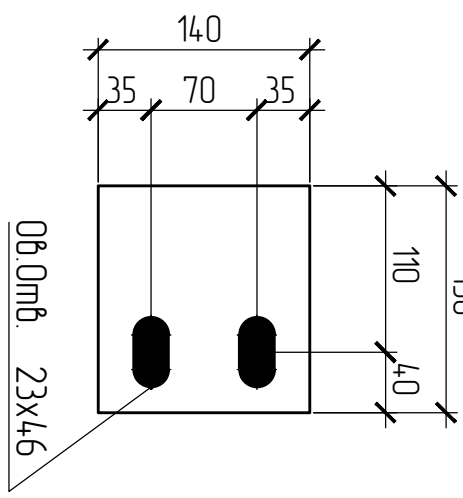
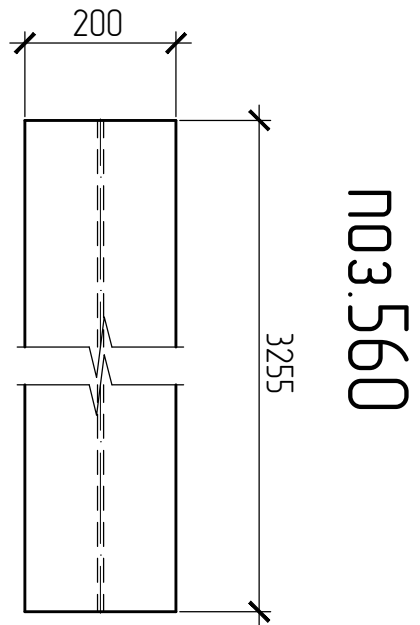


СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- тов	№ эле- мент- ов	Код-ши- м	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка эле- ментов	Примечание	
					Общий Вес	Вес шт.			
К3-2	553	2	1200	250	4,6	9,2	1245		
	560	1	120x2	3255	16,3	16,3	1245		
	64,9	2	- 200x10	480	7,5	15,1	1255		
	653	4	- 90x10	174	12	4,9	1245		
	661	2	- 140x10	150	16	3,3	1245		
	664	2	- 114x10	290	4	7,9	1245		
	668	1	- 260x30	340	208		1255		
	671	2	- 290x10	300	6,8	13,7	1245		
	676	2	- 17x10	182	1	2	1245		
	683	1	- 240x10	240	4,5	4,5	1245		
690	1	- 35x10	355	9,8	9,8	1245			
Вес стальных шпилек					25	256,1			

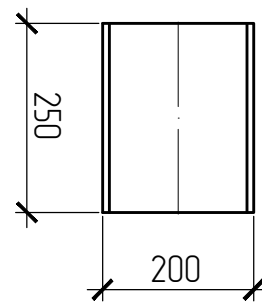
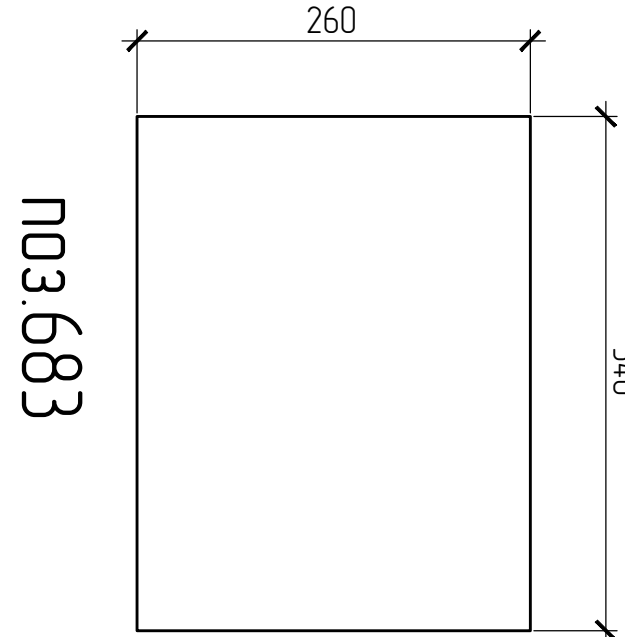
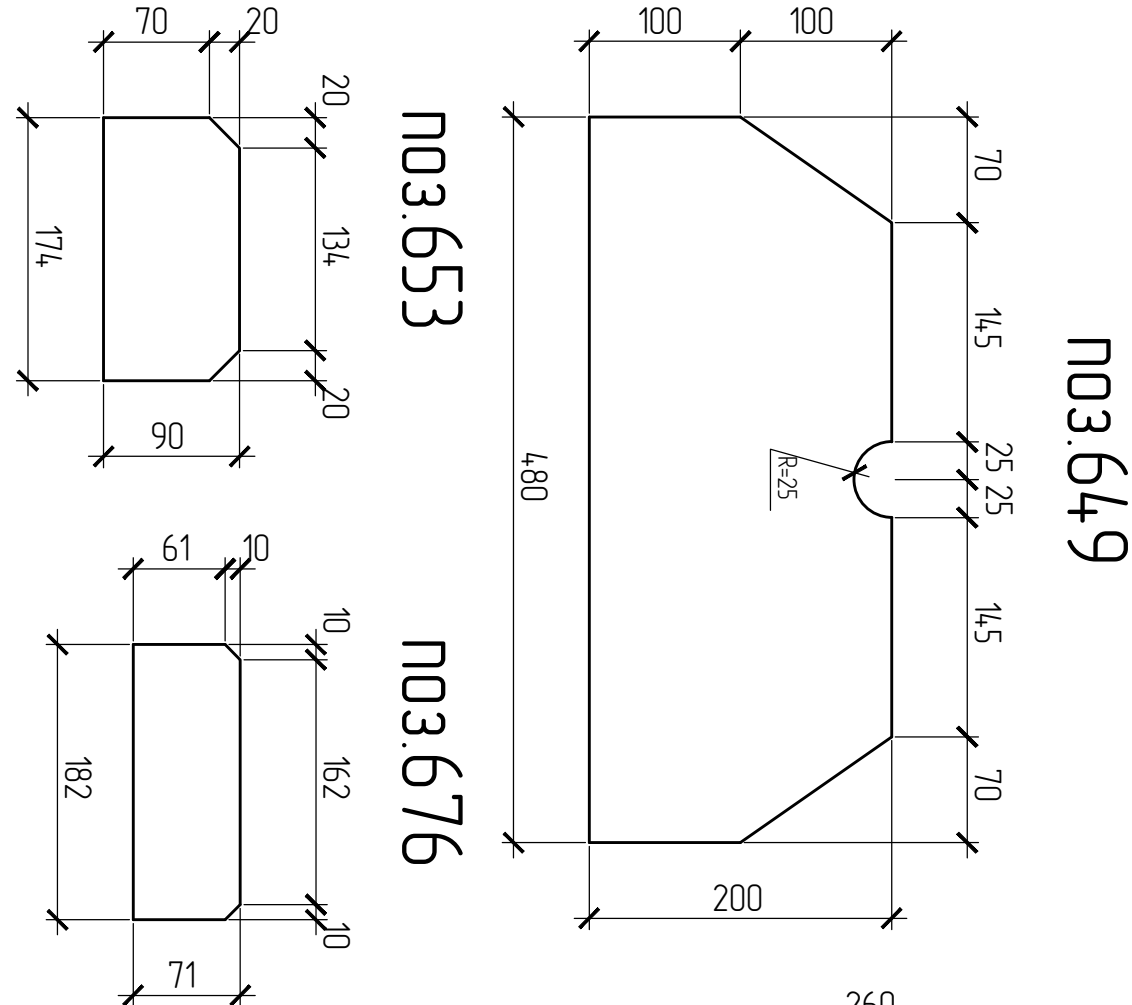
БЕЛОРУКА МЕТАЛЛА				
Прыгодна	Вес (кг)	Мапра смагу	Прызначенне	
120K2	162,3	124,5		
1 10	4,61	124,5		
1 10	15,1	125,5		
1 30	20,8	125,5		
120M	9,2	124,5		
На чыстае ўваж	25			
Мнозо	256,1			



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ			
Марка элементов	Кон-во шт	Вес, кг	
		общего элементов	брак
КЗ-2	1	256,1	256,1
Общий вес		256,1	



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



ПОЛИЦАЛЬ ПОКРАСКИ	
Марка	Количество в модели
К3-2	1
	517

14.7.1-КМД					
Изм	Кодыч	Актм	Метр	Индикс	Листы
Исходный					0.0.205
					0.0.205
					0.0.205
					0.0.205
					0.0.205
Комплексная ИСБ в Бит системы и 7-й проект создана 1.11.2011					
		Актм 2-й	Метр	Индикс	Листы
					10.15

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями.
- ГОСТ 23116-99 "Конструкции стальные прокатные"
- СТБ53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных прокатных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Неармированные железобетонные конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках, выполняются после сборки и сварки.
4. Открытые кройки деталей и отверстий пригладить по Р=1мм.
5. Все металлоконструкции окрасить (Ф-021-12 слой)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 33.06.03, нормы по ВКБ СТБ53-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать на 50мм.