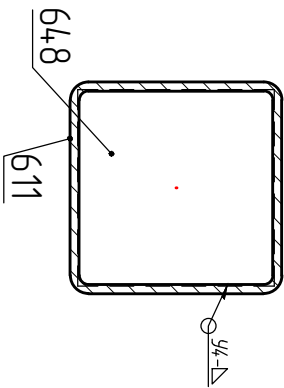
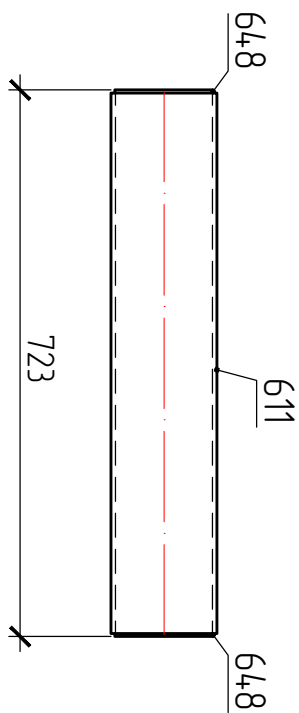
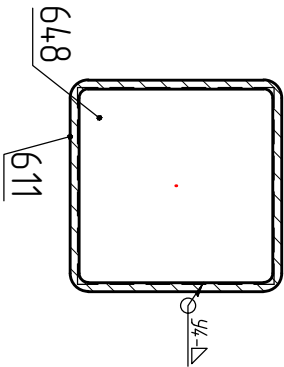
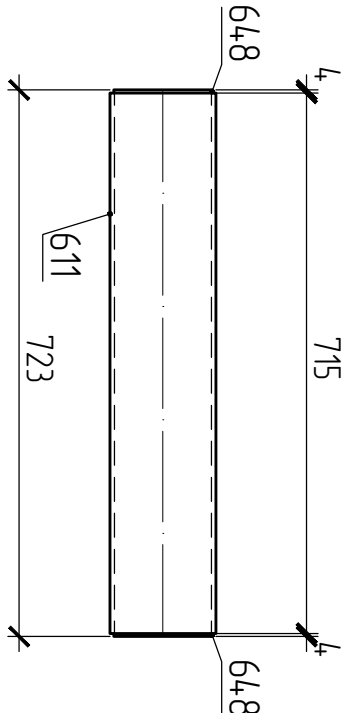


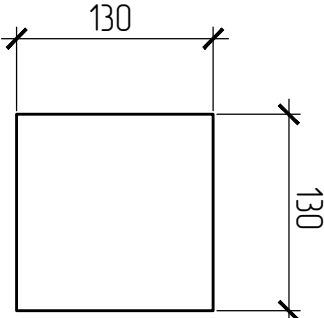
Марка 392-1 (1 шт.)



A – A



B – B

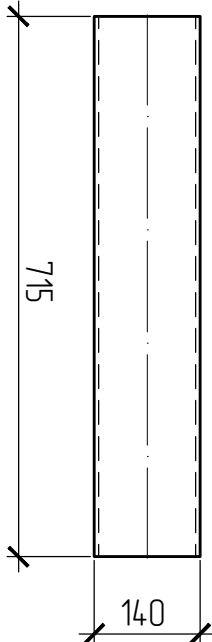


поз.648

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 4	11	C245	
Гн □ 140x6	17.5	C245	
На сдварные швы:		0.2	
Итого:	18.8		

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной деталю	Всех шт.	Эле-мен-та		
392-1	611	1		Гн □ 140х6	715	17.5	17.5	188	C245	
	648	2		- 130х4	130	0.5	1.1		C245	
Вес сварных швов				1%	0.2					

поз.611



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
392-1	1	общего элемента	всех
		18.8	18.8
		Общий вес 18.8	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

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

14.7.1-КМД

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СТ53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
- Размеры в скобках ,выполнить после сборки и сварки.
- Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)
- Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СТ53-101-98 .
- Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

14.7.1-КМД									
Изм.	Кол-во	Лист	Мод-к	Подпись	Дата	392-1			
Гн/Конс					04.04.2016				
					04.04.2016				
					04.04.2016				
					04.04.2016				
Вед/Конс					04.04.2016	Компьютерная модельность 150,8 т.Вм состоящая из 7-и элементов сварочной проволокой 1 этап сварочной модели			
Конструктор					04.04.2016				
						Лист 248	Листов		