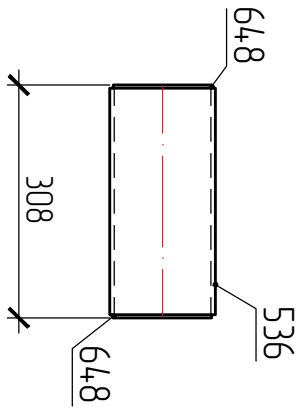
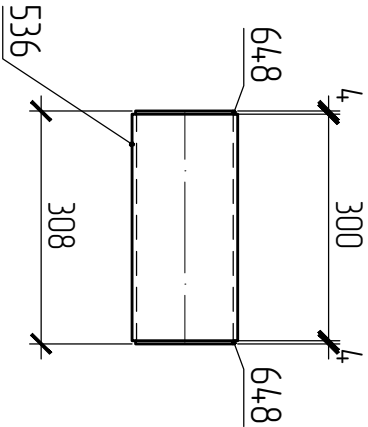


Марка 392-4 (1 шт.)

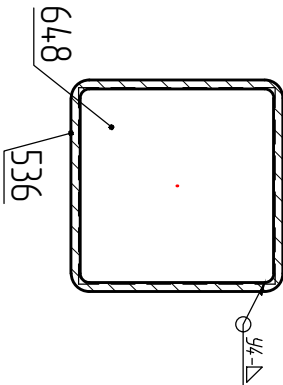
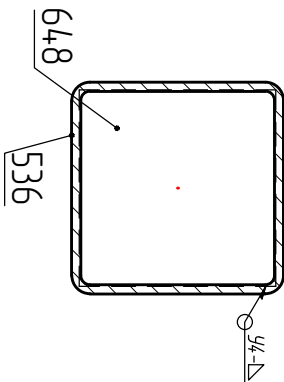
A – A



Б А



Б – Б

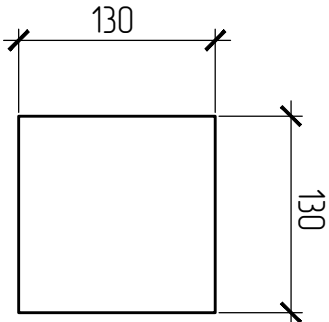


- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
 - 3. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
 - 5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СП53-101-98 .
 - 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.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

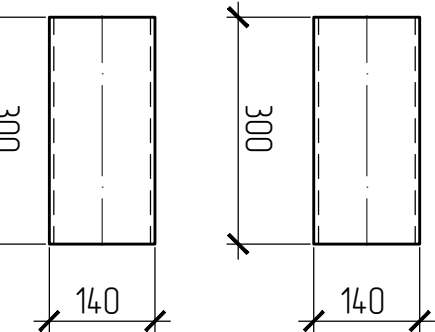
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
392-4	536	1		Гн□ 140x6	300	7.4	7.4		С24.5	
	648	2		- 130x4	130	0.5	1.1		С24.5	
Вес сборных швов					1%	0.1	5.0			

п03.648



п03.536

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 4	1.1	С24.5	
Гн□ 140x6	7.4	С24.5	
На сборные швы:		0.1	
Итого:		8.5	



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		однозо элемента	всех
392-4	1	8.5	8.5
Общий вес		8.5	

14.7.1-КМД

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