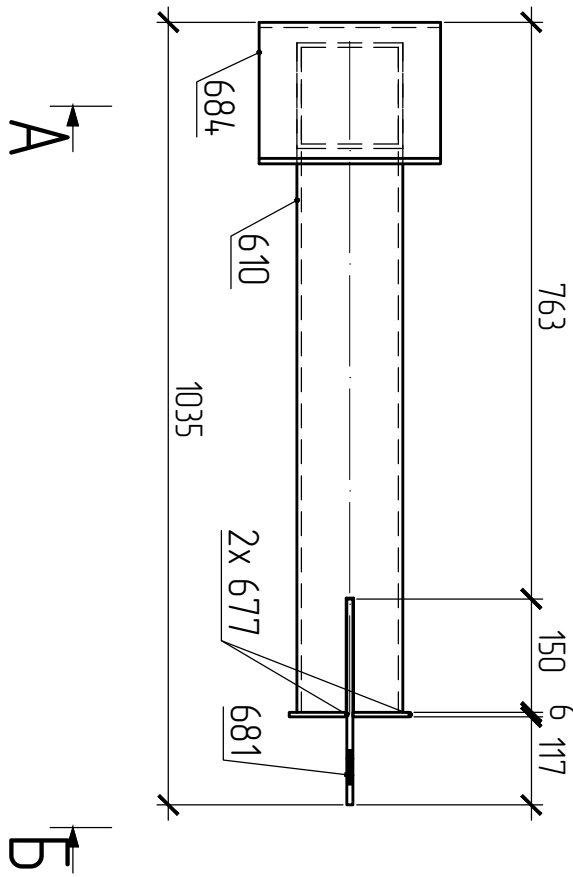
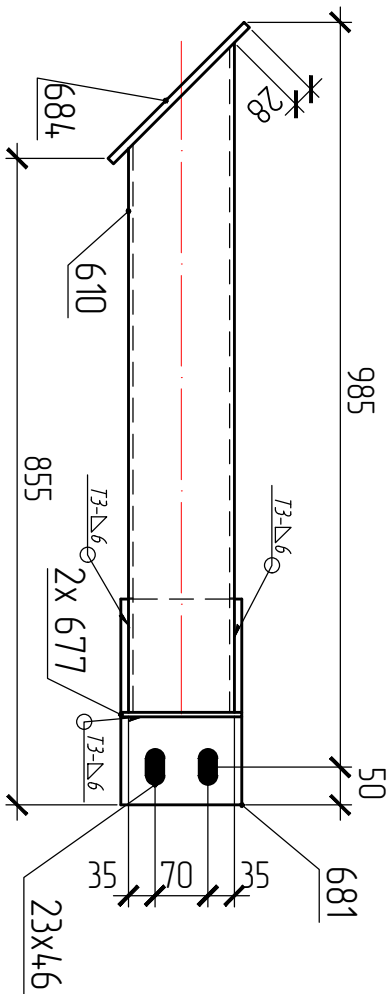
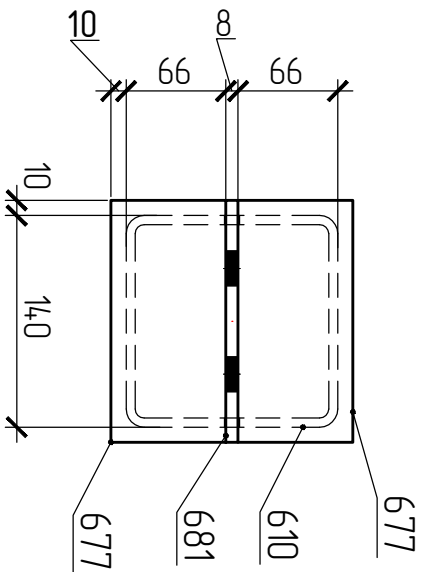


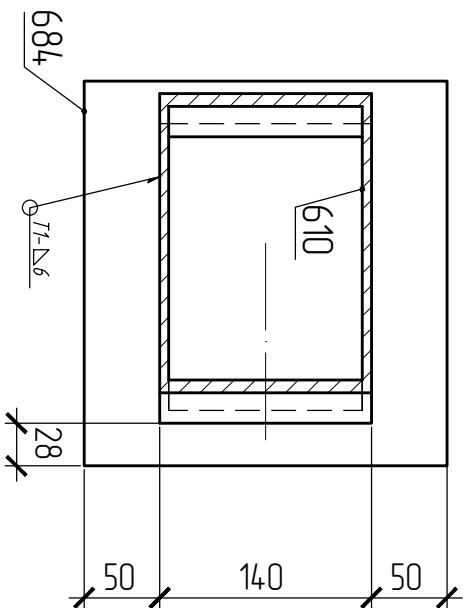
Марка РК2-1 (1 шт.)



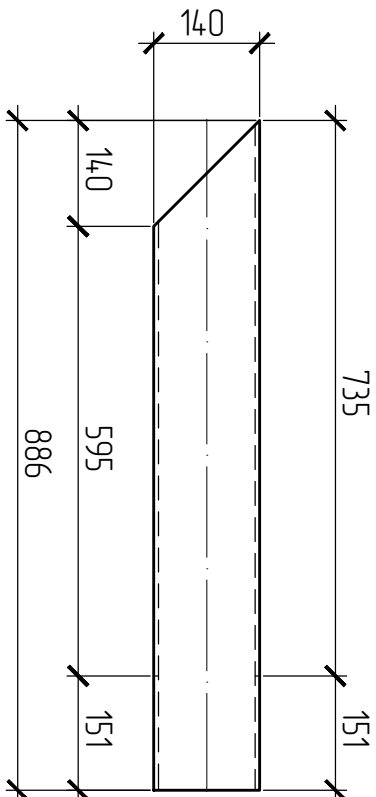
Б - Б



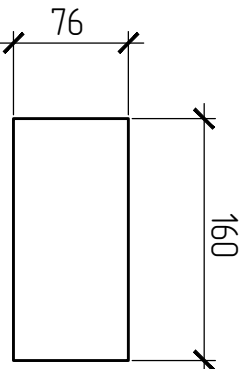
А - А



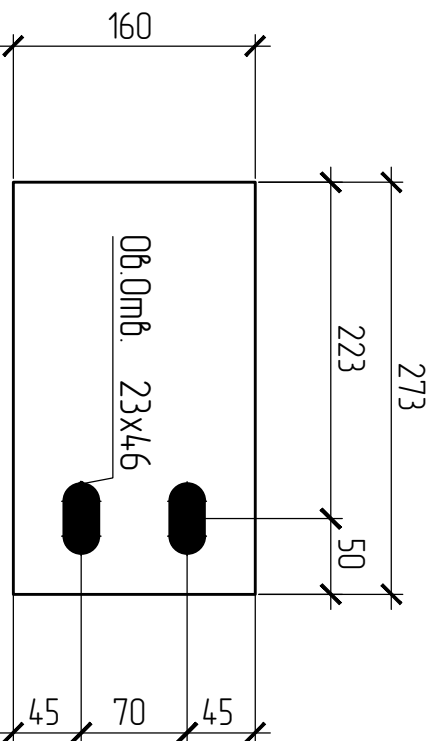
ПОЗ.610



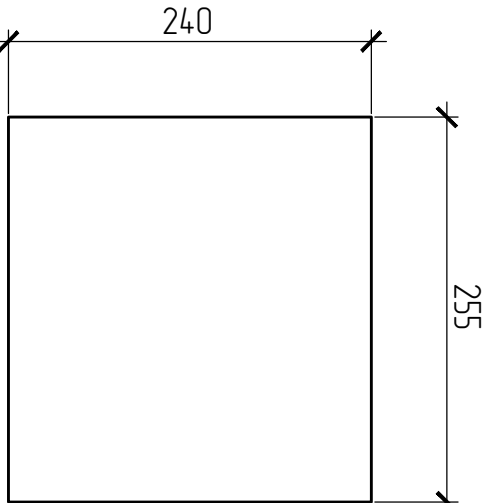
ПОЗ.677



ПОЗ.681



ПОЗ.684



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-монта-лу	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание	
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мента ма			
РК2-1	610 1			Г4□ 140x6	886	217	217		C245		
	677 2			- 76x6	160	06	11		C245		
	681 1			- 160x8	273	27	27		C245		
	684 1			- 240x10	255	4,8	4,8		C245		
		Вес створных швор			1%	0,3	30,7				

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
+ 10	4,8	C245	
+ 6	11	C245	
+ 8	2,7	C245	
Г4□ 140x6	217	C245	
На створные швы:		0,3	
Итого:		30,7	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
РК2-1	1	30,7	30,7
Общий вес		30,7	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СПБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Неосущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
- 3. Размеры в скобках, выложить 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 СПБЗ-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.

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

14.7.1-КМД									
ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ			Изм		Рисков		Листов		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок	Изм	Колич	Лист	Маск	Повтор	Лист	Маск
РК2-1	1	0,73	Изм	Колич	Лист	Маск	Повтор	Лист	Маск