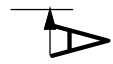
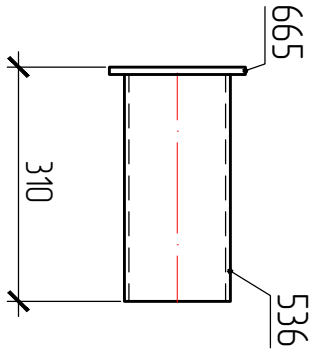
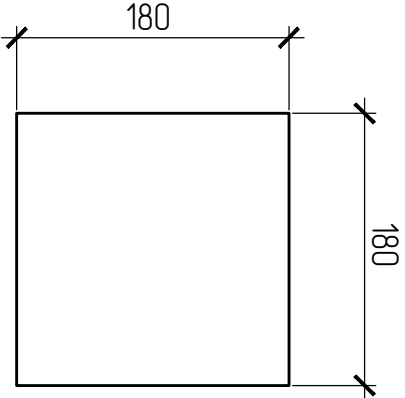
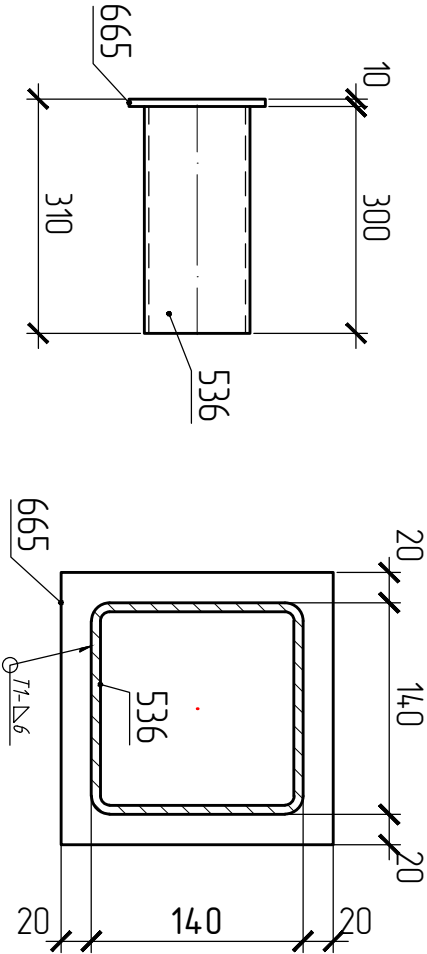


Марка 392-3 (1 шт.)



A – A

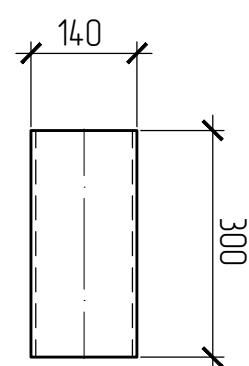


п03.665

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		
392-3	536	1		Гн □ 140х6	300	7.4	7.4		C24.5	
	665	1		- 180х10	180	2.5	2.5		C24.5	
Вес сварных швов				1%			0.1	±		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	2.5	C24.5	
Гн□ 140х6	7.4	C24.5	
На сборные швы:		0.1	
Итого:		10	

п03.536



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
392-3	1	общего элемента	всех
		10	10
		Общий вес 10	

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 ,выполнить 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.

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

14.7.1-КМД									
Изм.	Колуч	Лист	Издк	Подпись	Дата	392-3			
Гн/Конс					04.04.2016				
					04.04.2016				
					04.04.2016				
					04.04.2016				
Вед/Конс					04.04.2016	Компьютерная мощность 150,8 Мбл состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства			
Конструктор					04.04.2016				
						Лист 254	Листов		