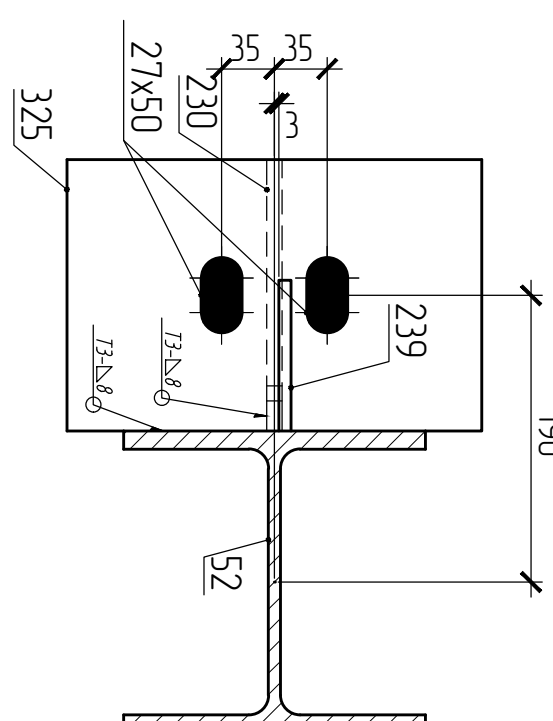


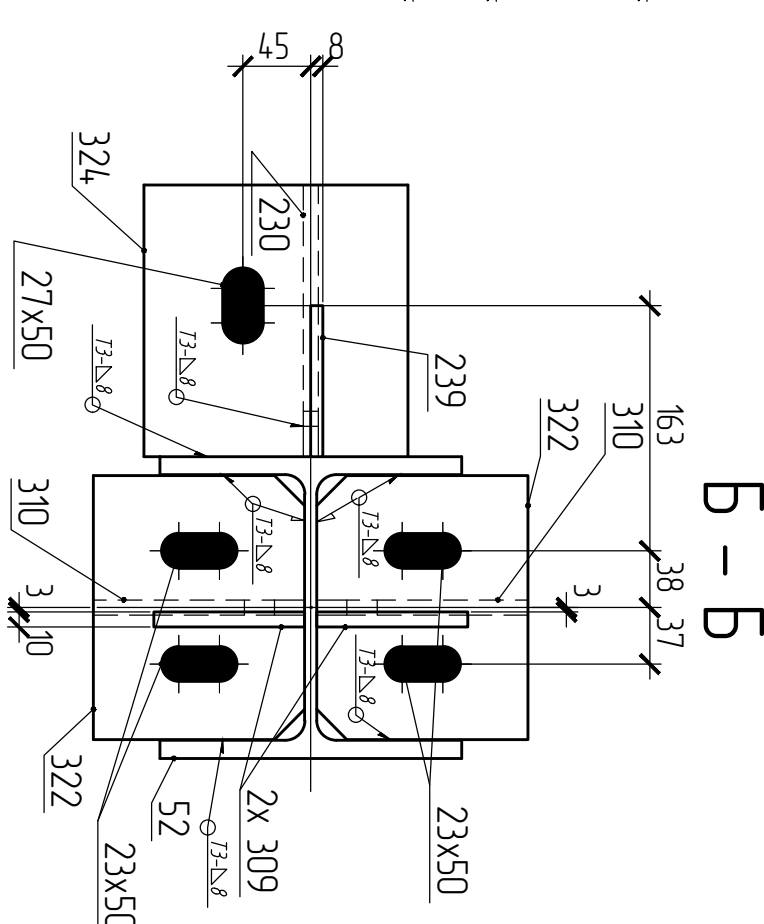
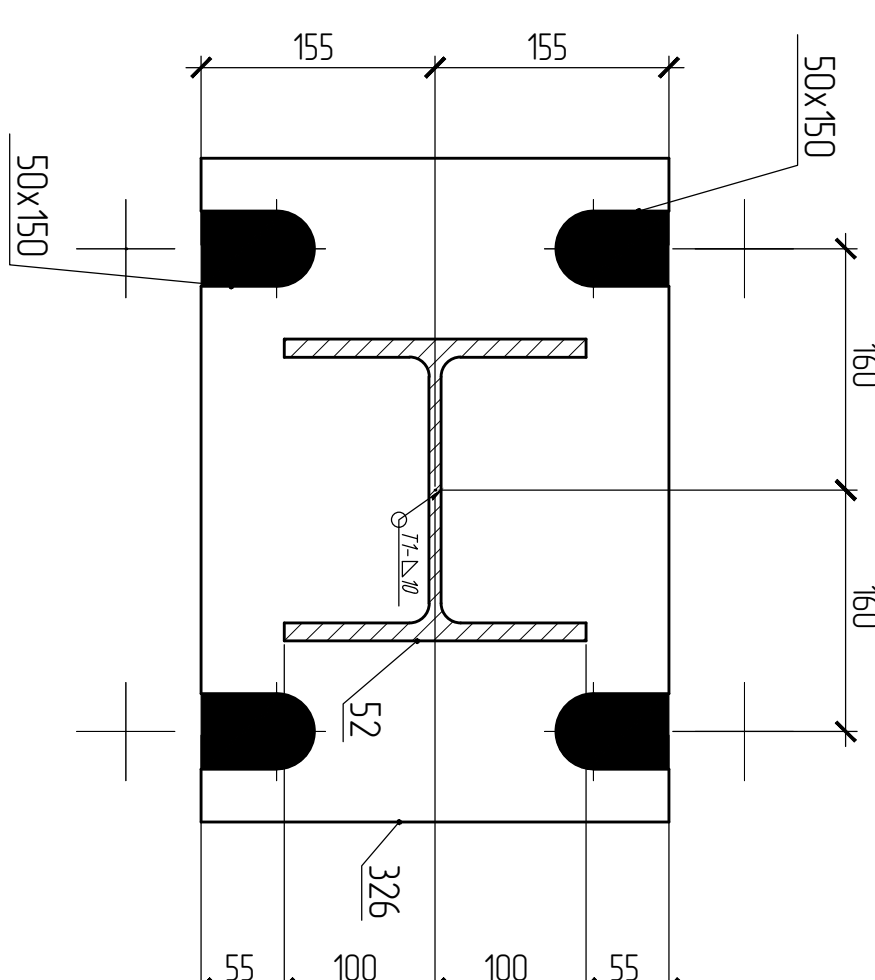
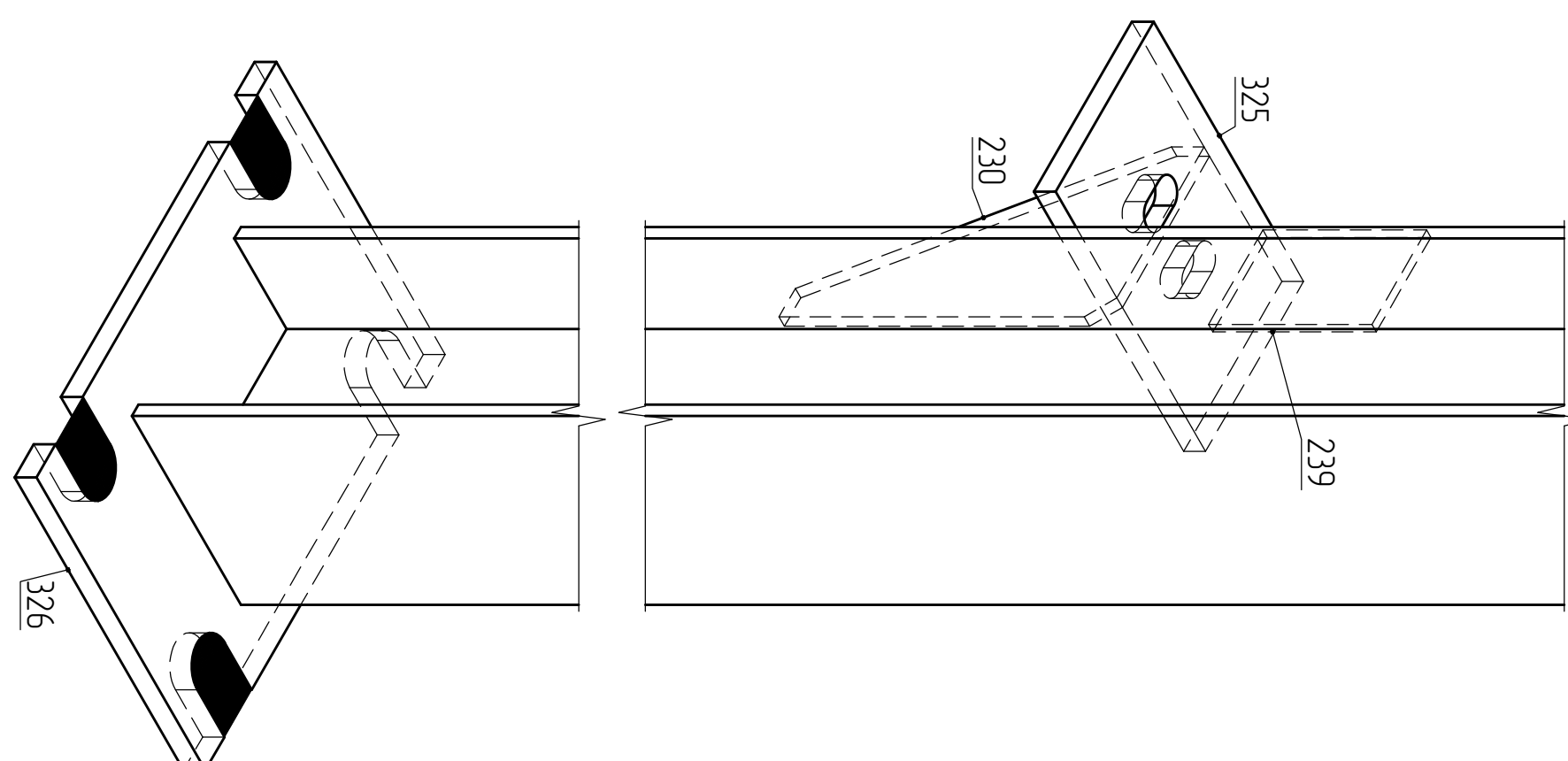
Маpкa K2-2 (1 μm .)

[illegible]

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Глубина	Вет. [кз]	Марка стали	Примечание
120х2	298х2	Г2А5	
110	15,2	Г2А5	
112	4,6	Г2А5	
120	12,7	Г2А5	
120	214	Г2С5	
118	19	Г2А5	
Но. стороны шта		35	
Итого	3576		



A - A



ПРЕСЕТКА ИЗОТОВИТЬ			
Материал элементов	Конфигурация	Вес, кг	
		общего элементов	детей
K2-2	1	357,6	357,6
Общий вес		357,6	

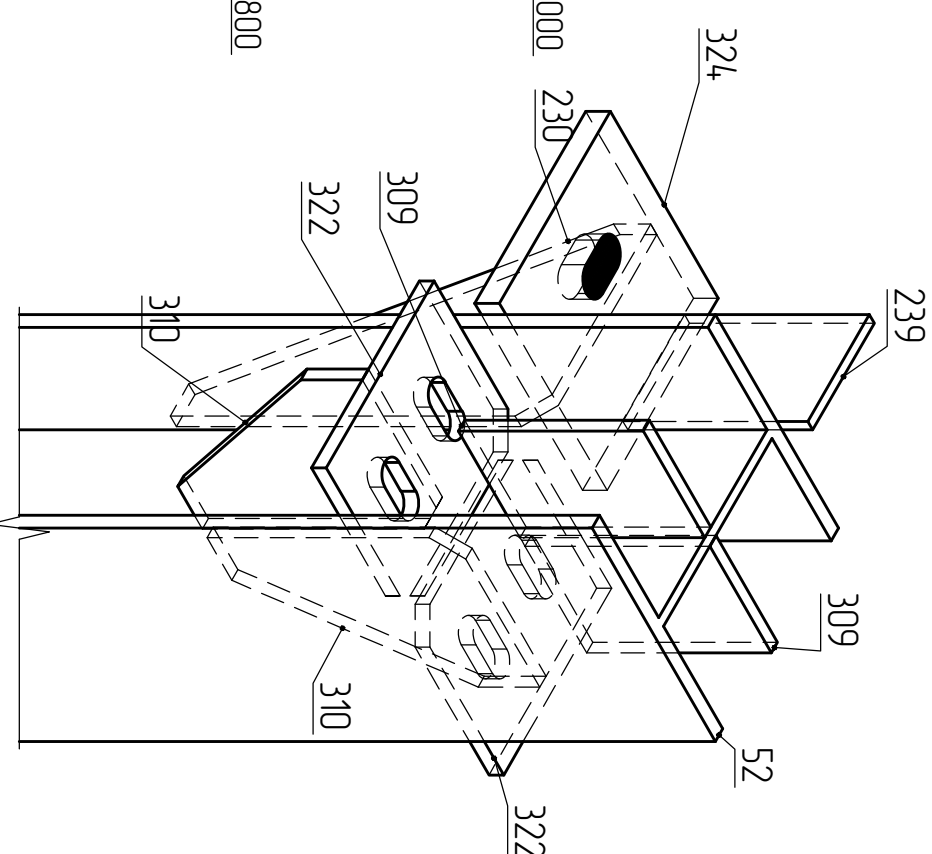
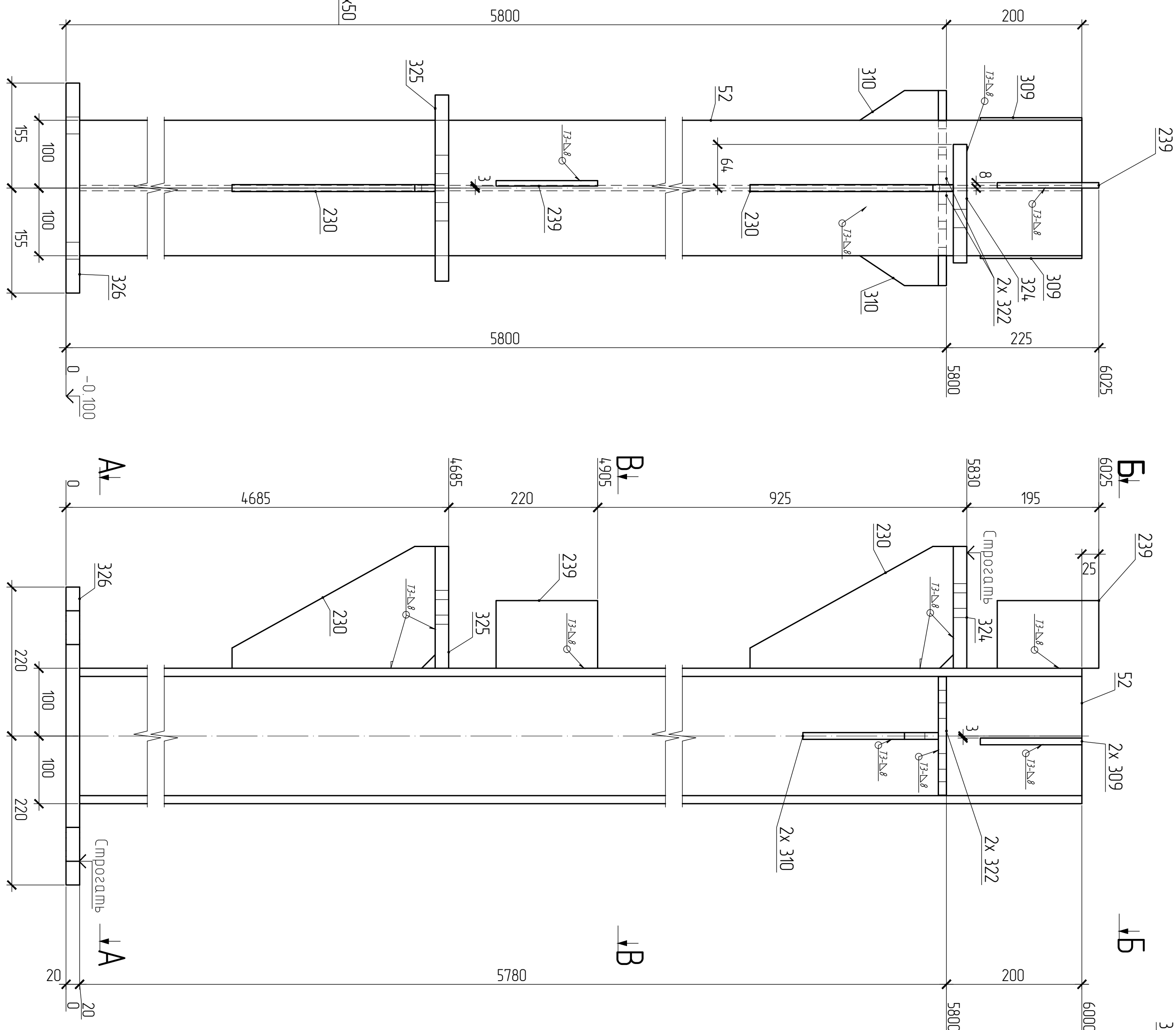
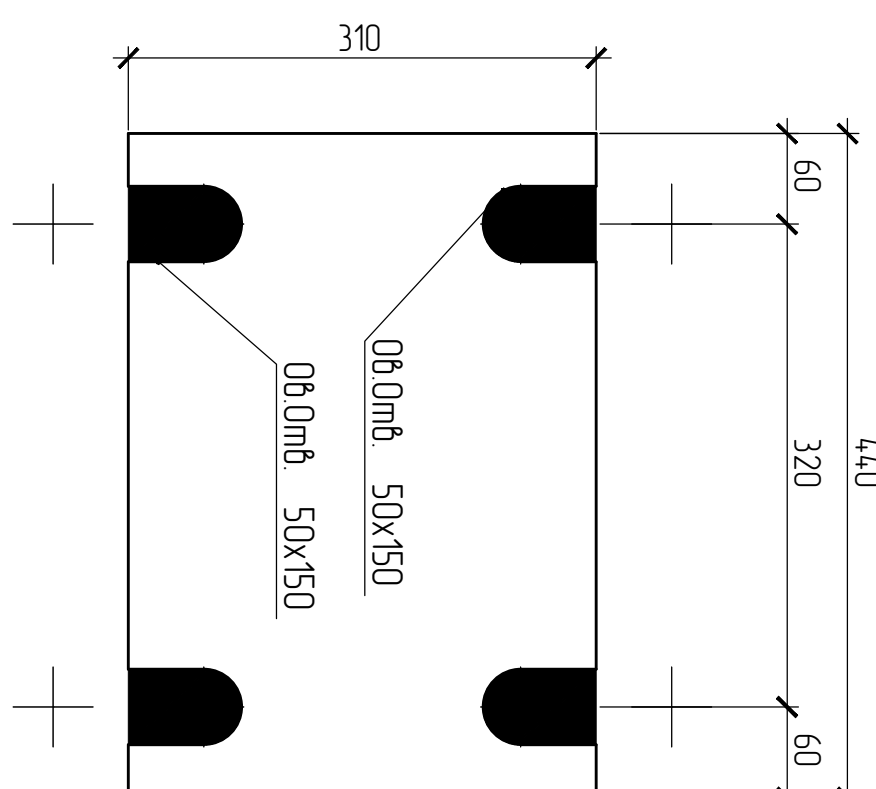
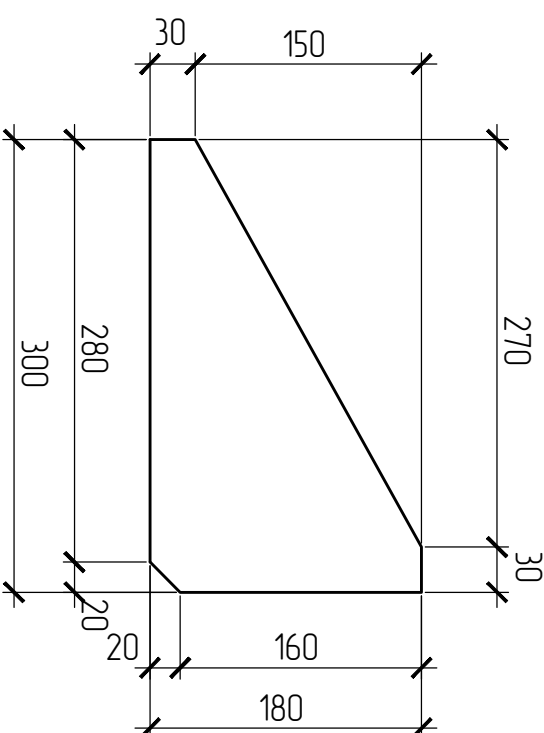
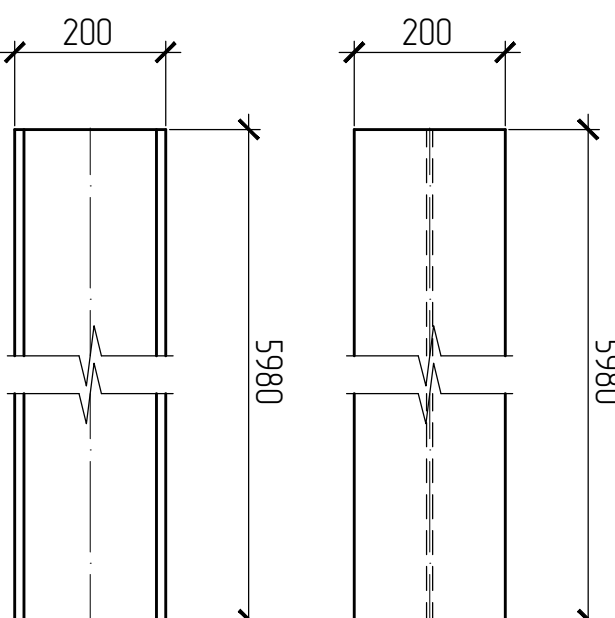
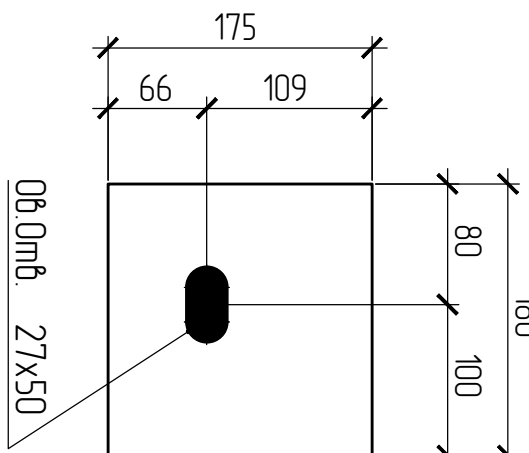
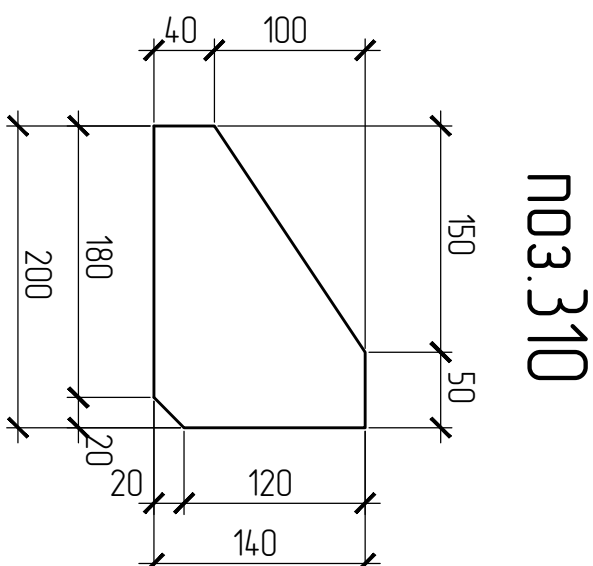
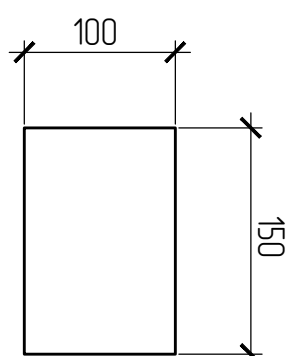
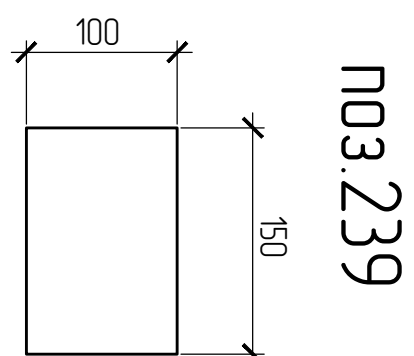
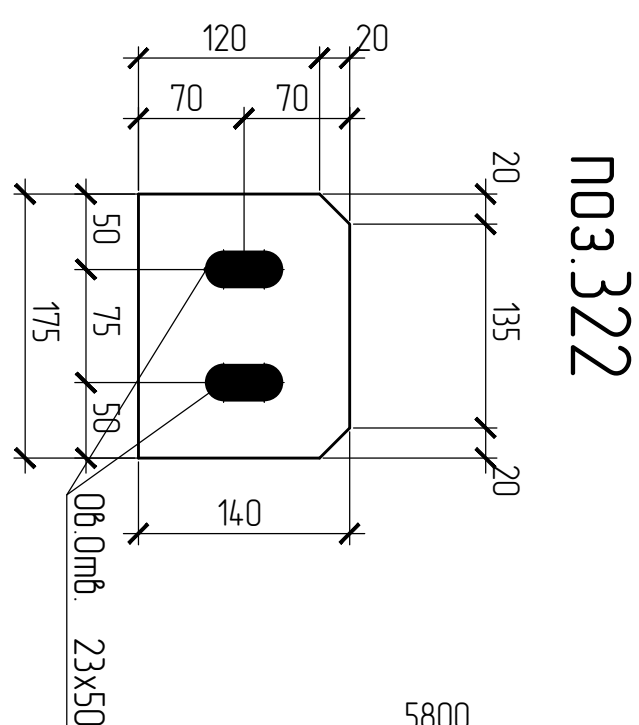
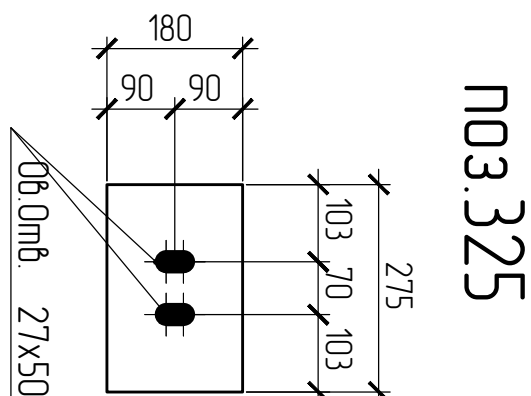
Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стоепные"
- СНиП 3.03.01-87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
- Размеры в скобках, выполните после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкции окрасить (Ф-021(2 слоя))
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВКГ СНБ3-101-99.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14471-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
9. Торцы колонны фрезеровать, шпату спрятать.

147,1-KMD

[illegible]

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


$$\begin{array}{c} \text{B} \\ | \\ \text{B} \end{array}$$