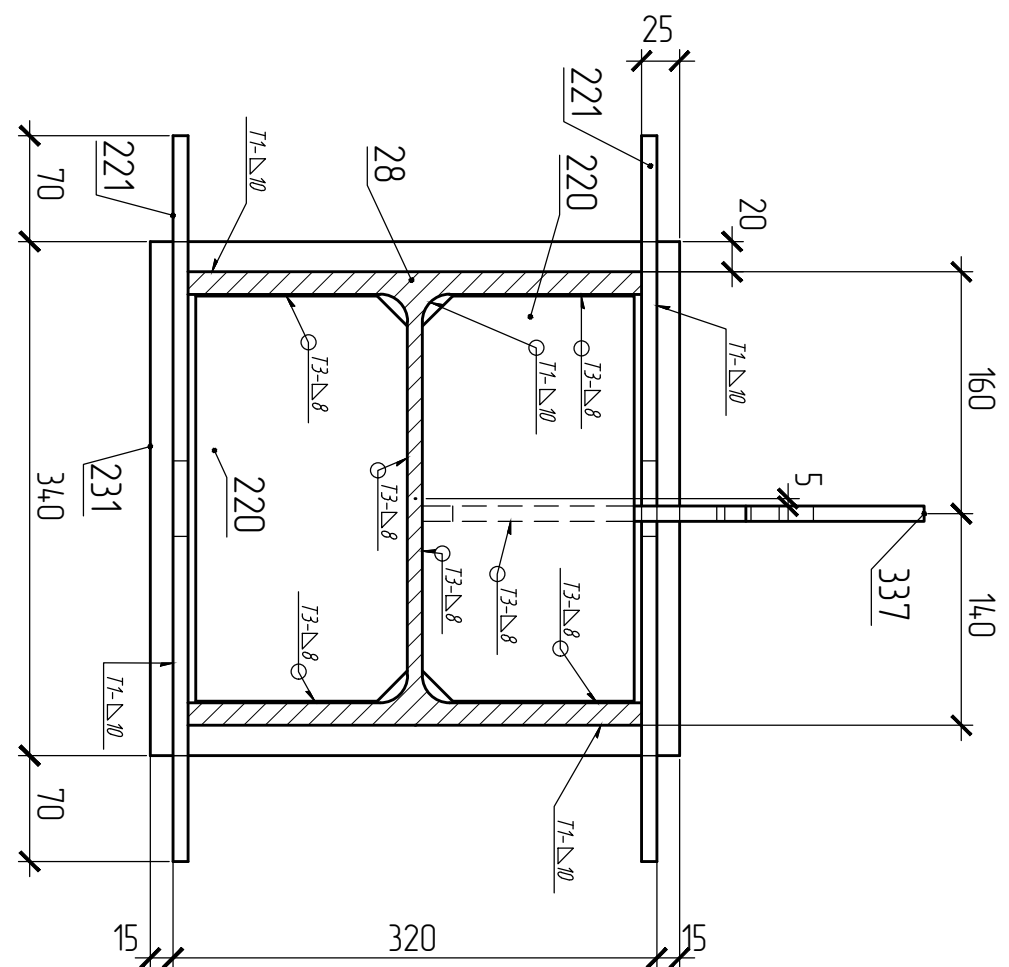
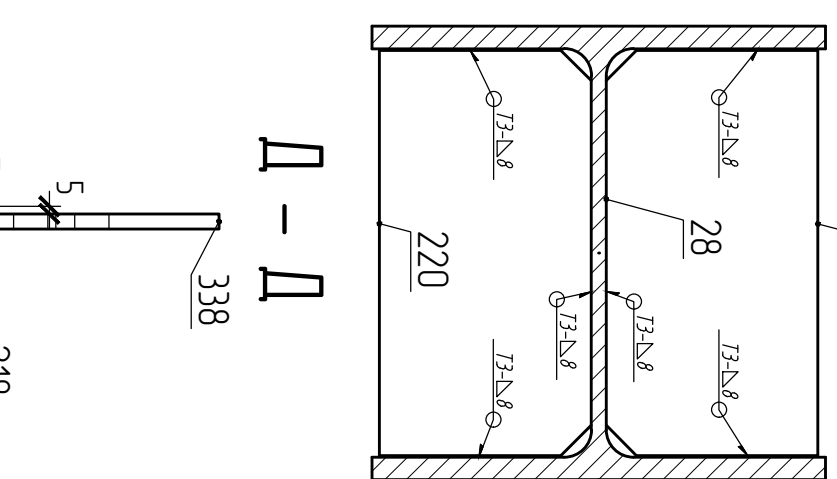
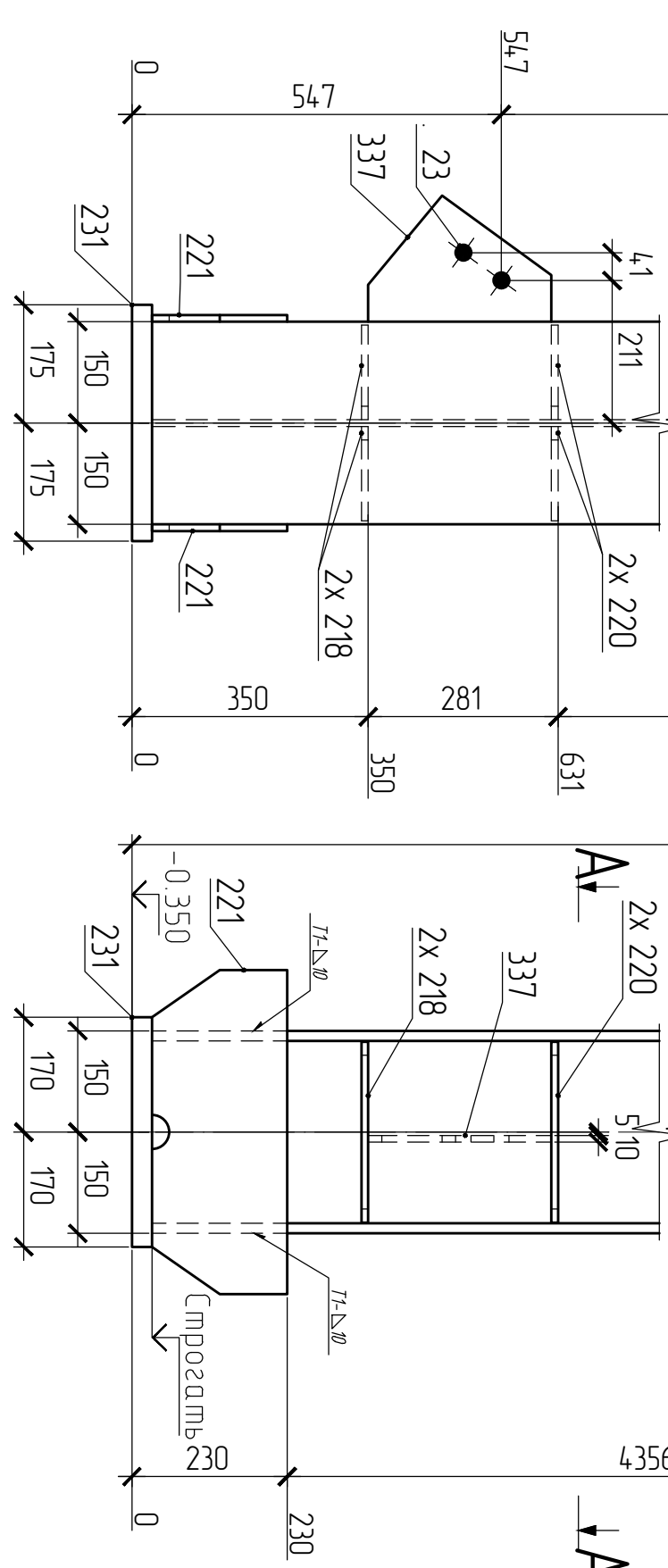
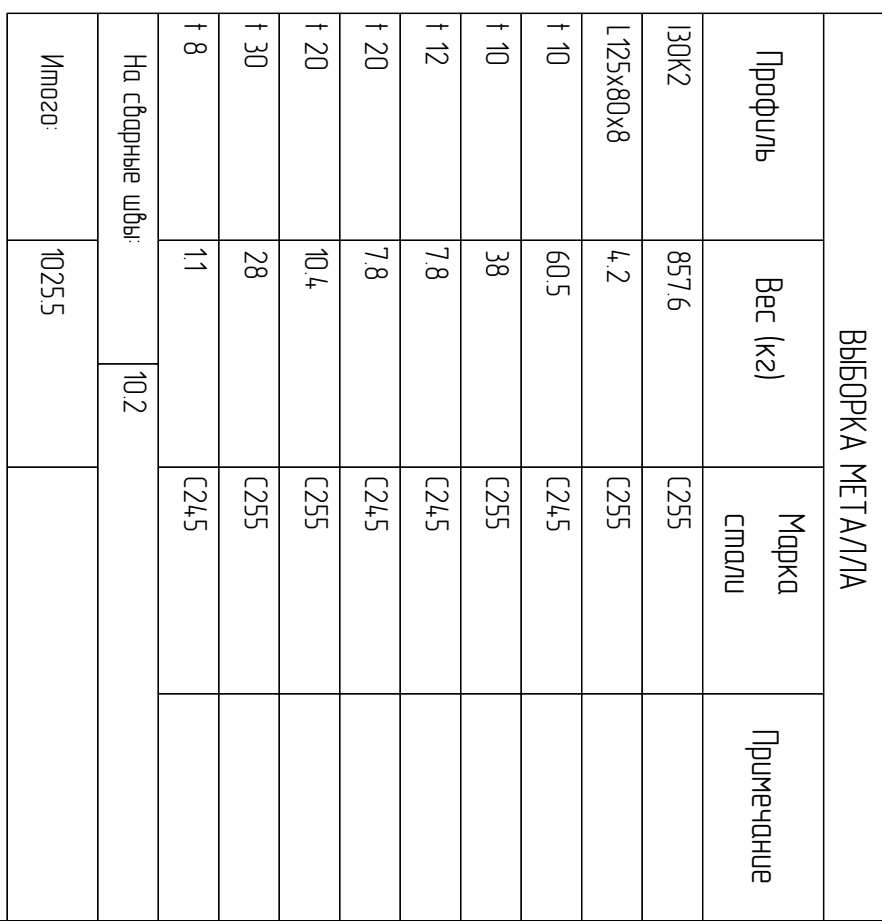
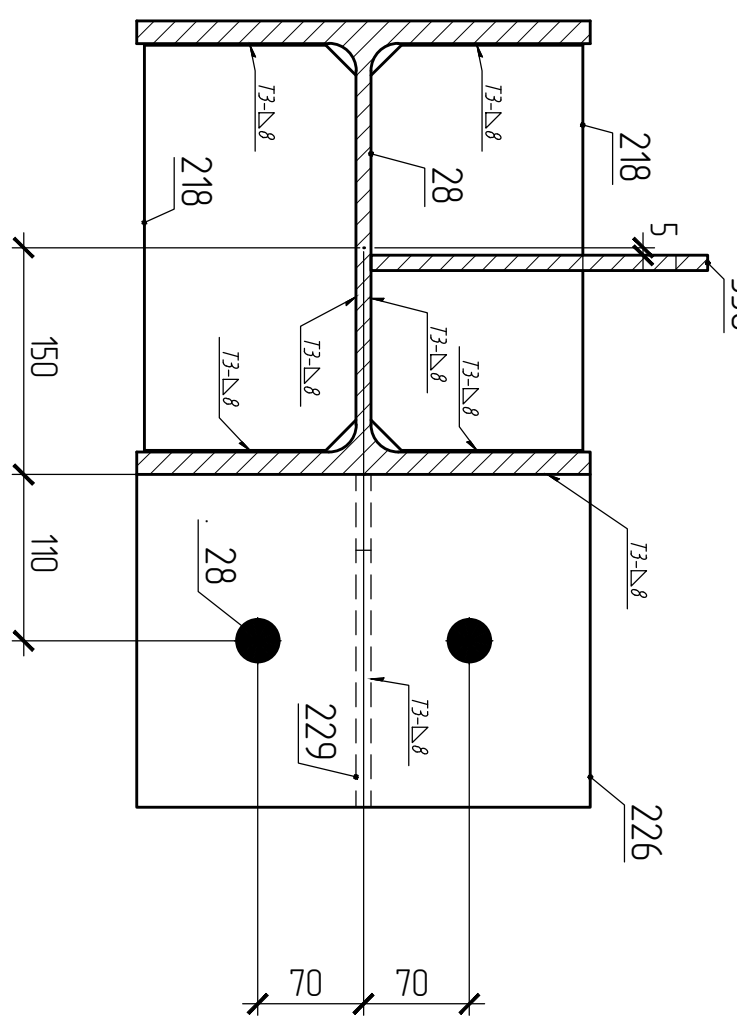
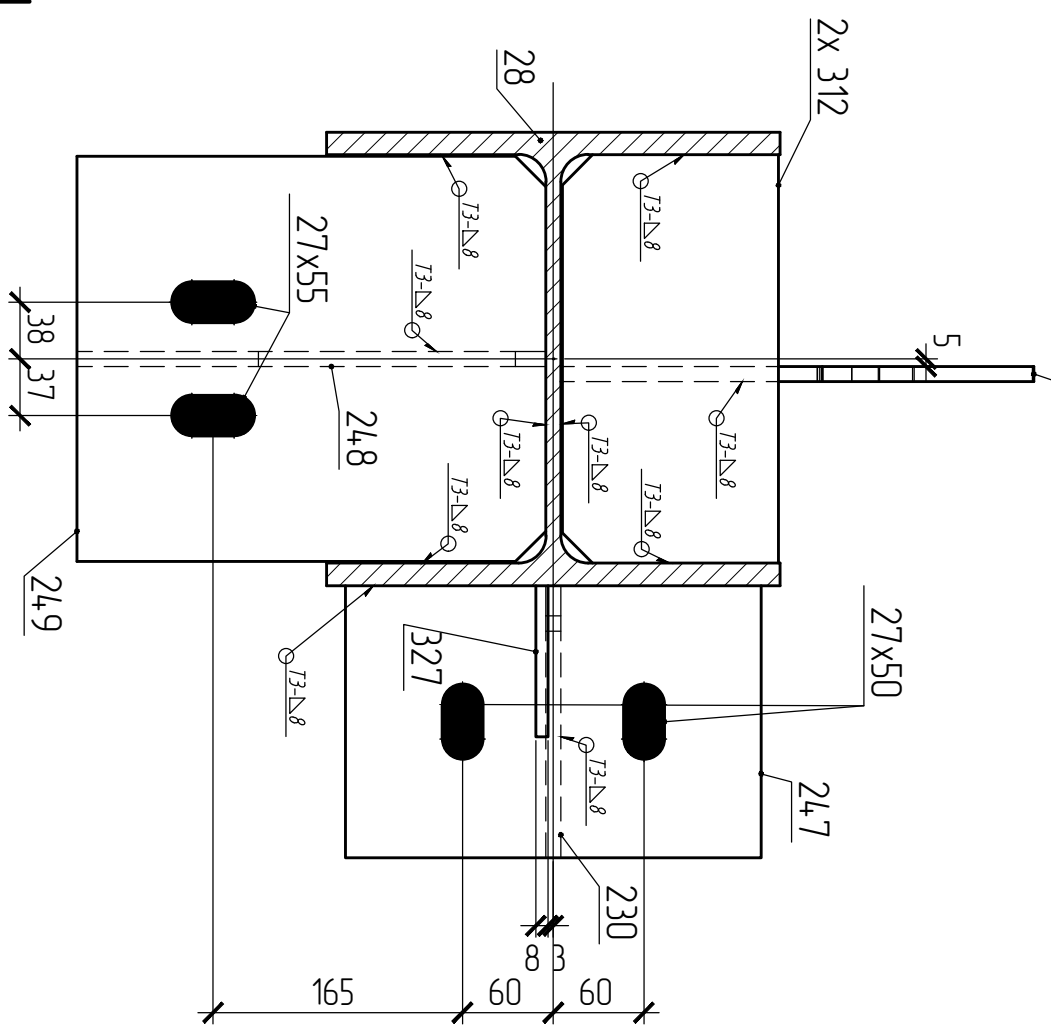
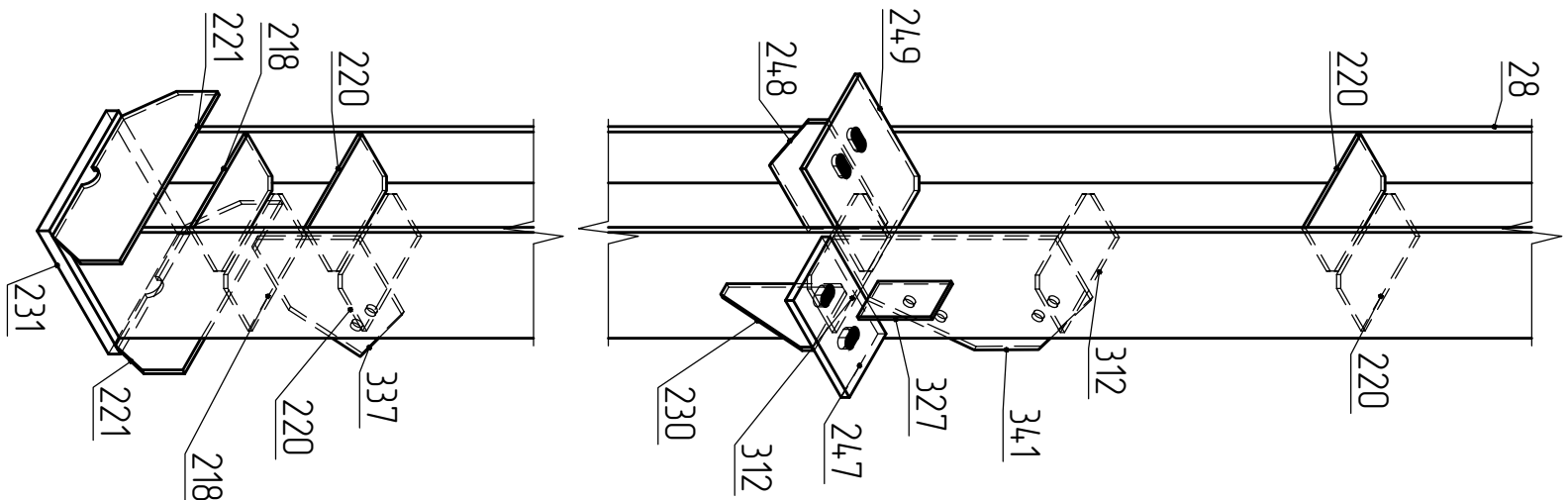
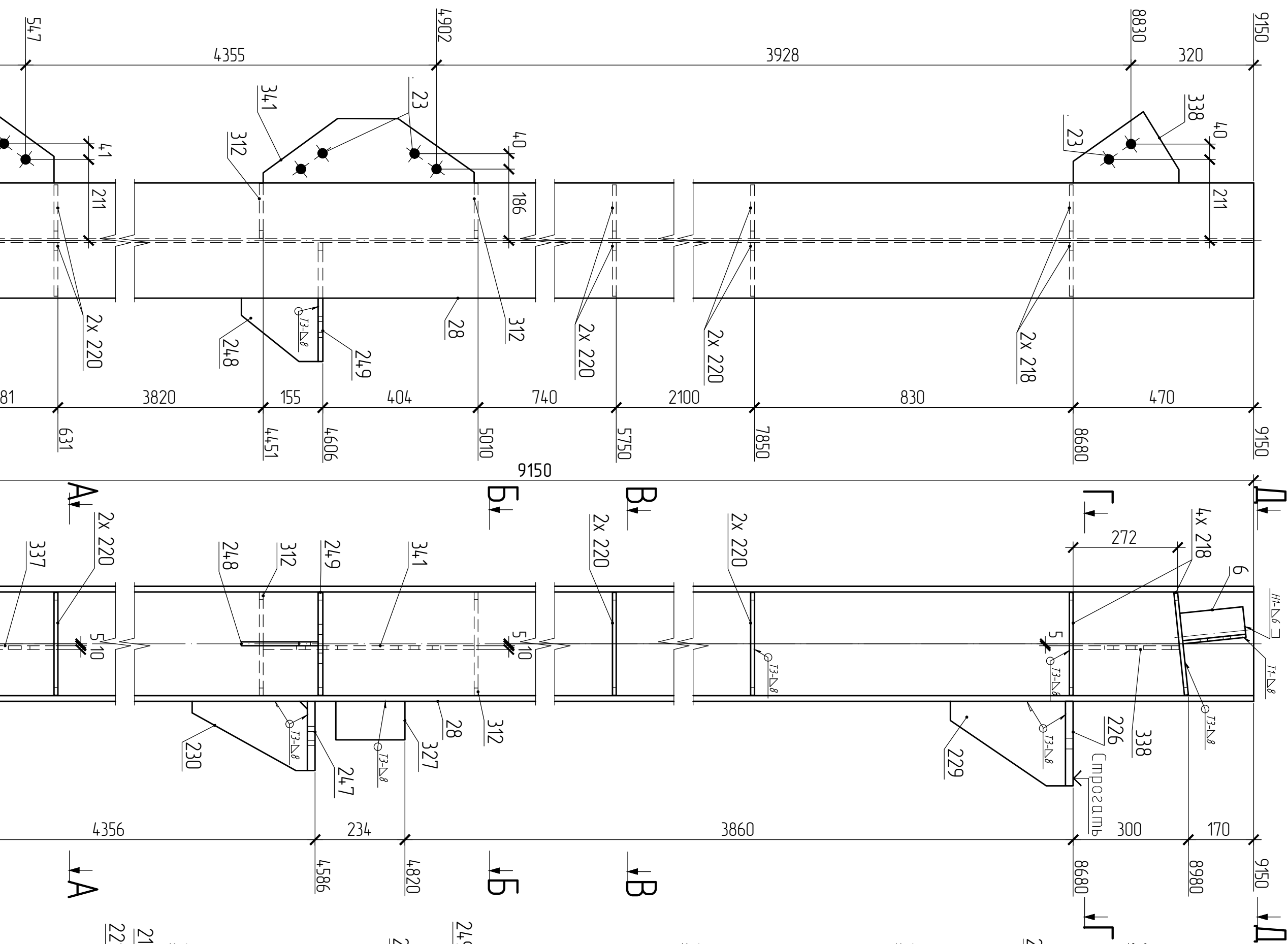
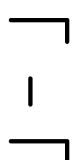
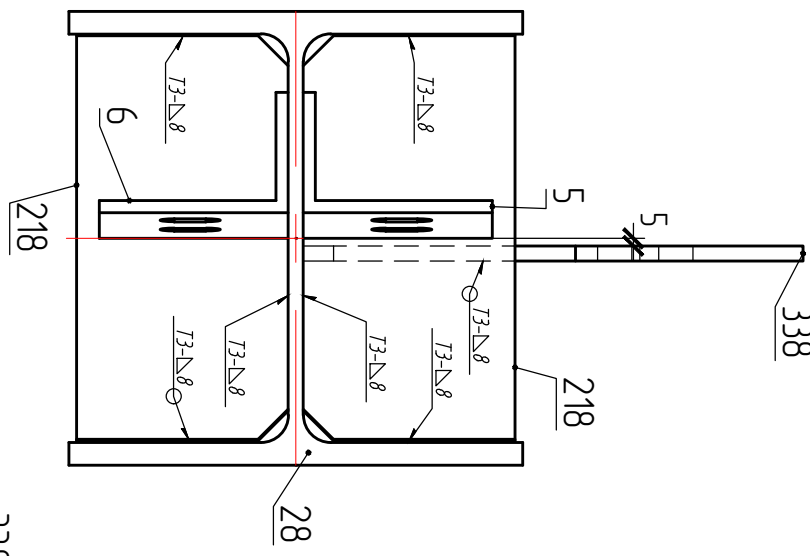


Мапка К1-13 (1 шм.)

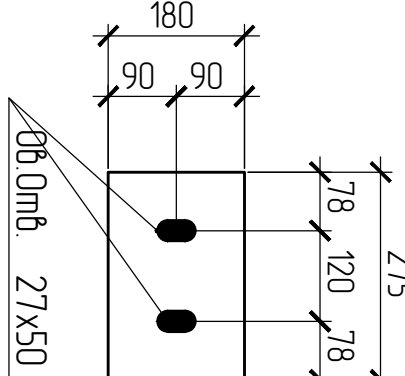
A - A

$$\begin{array}{c} \text{B} \\ | \\ \text{B} \end{array}$$
[illegible]

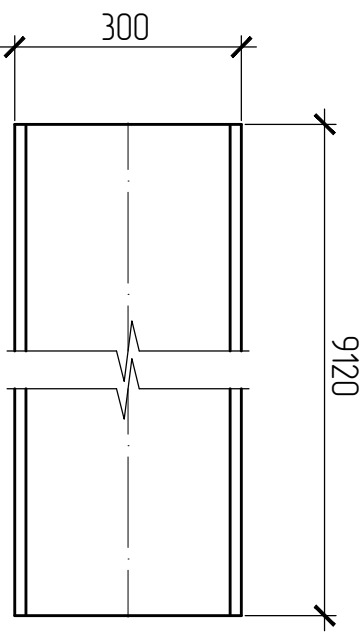
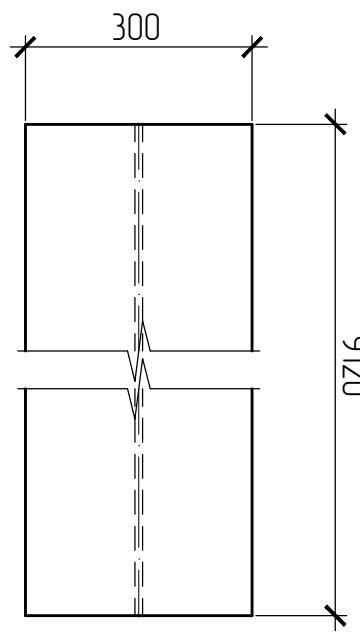
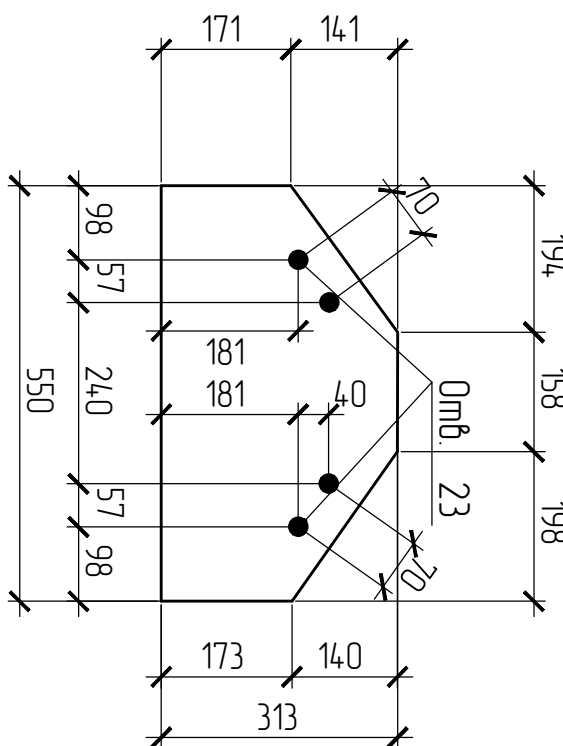
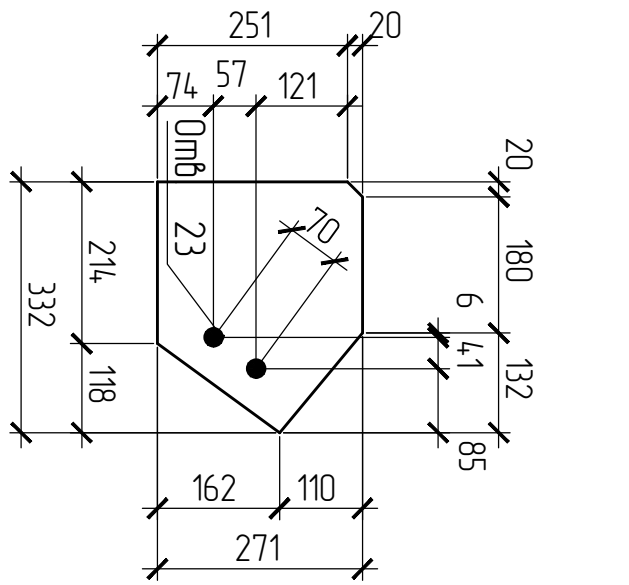
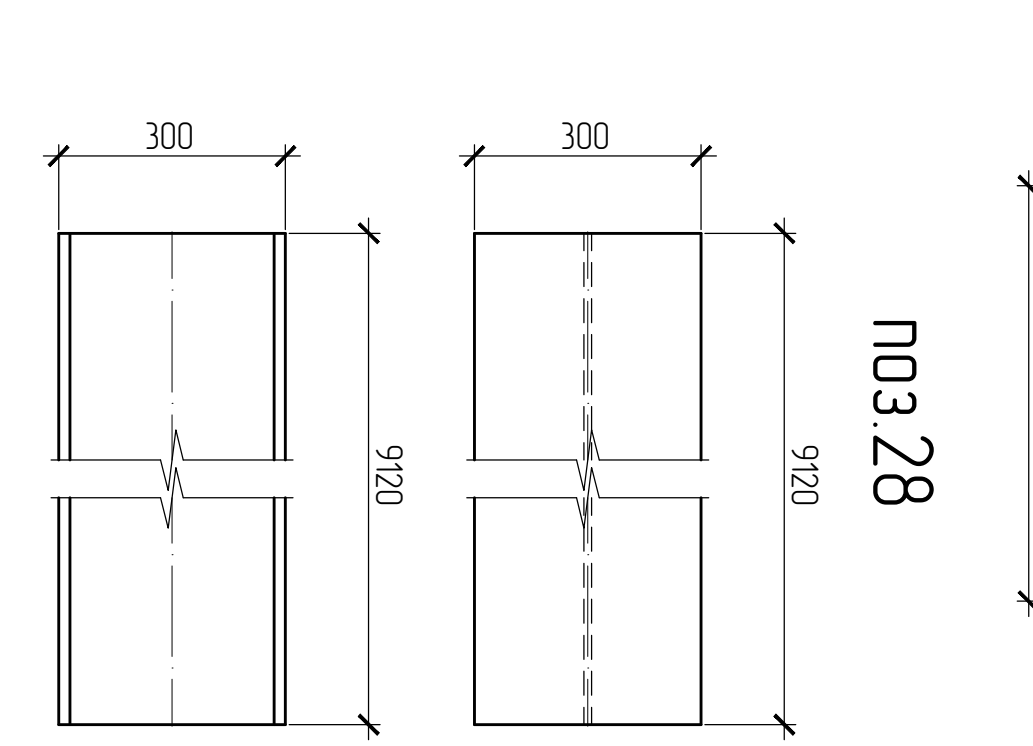
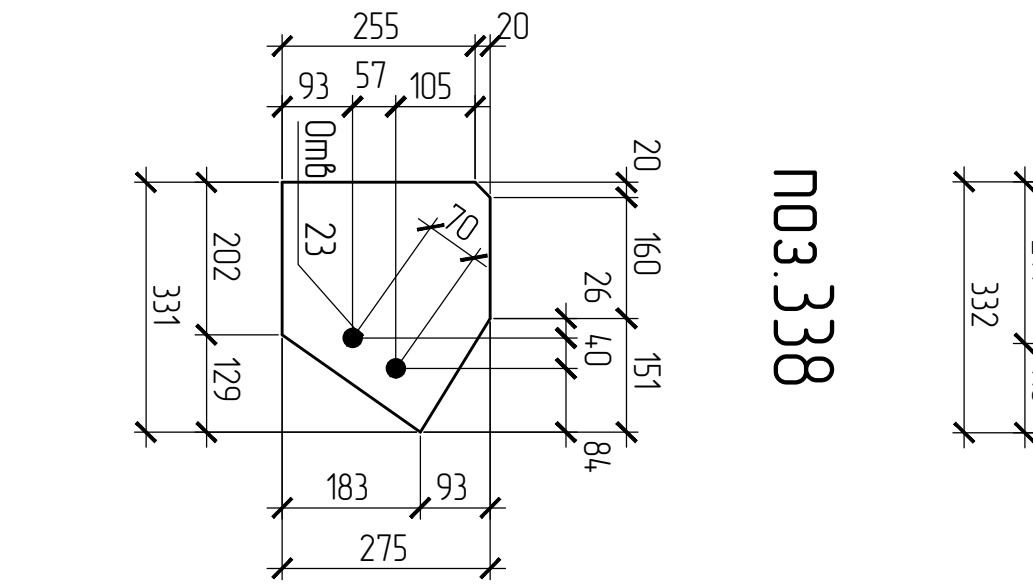
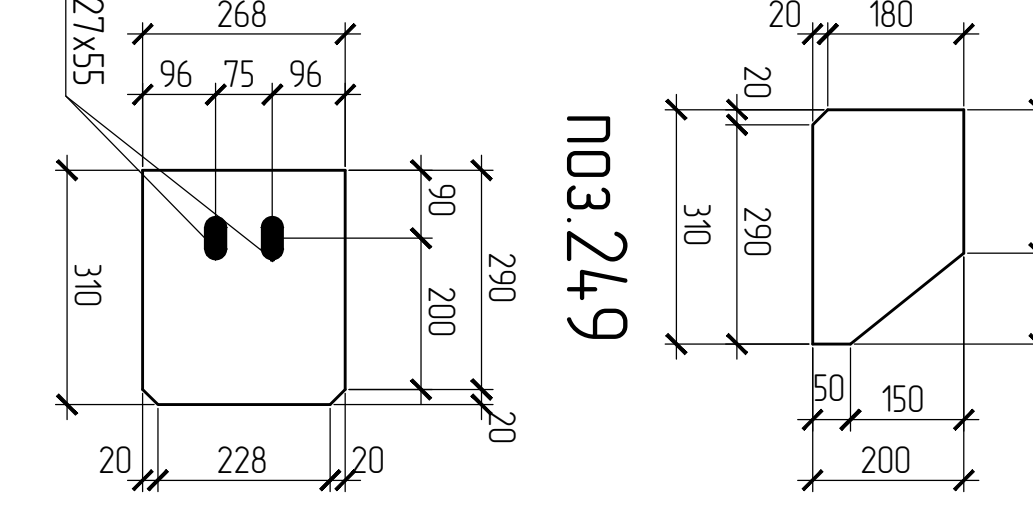
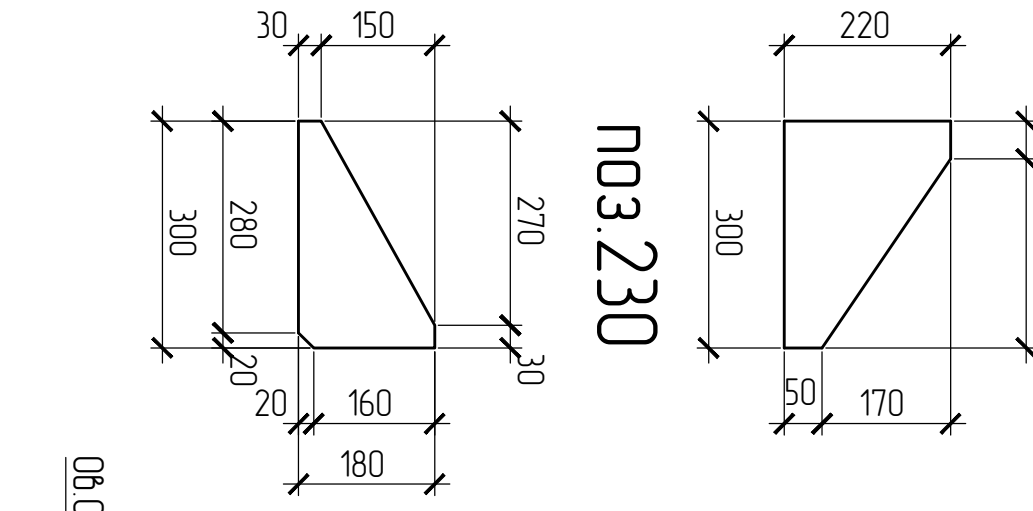
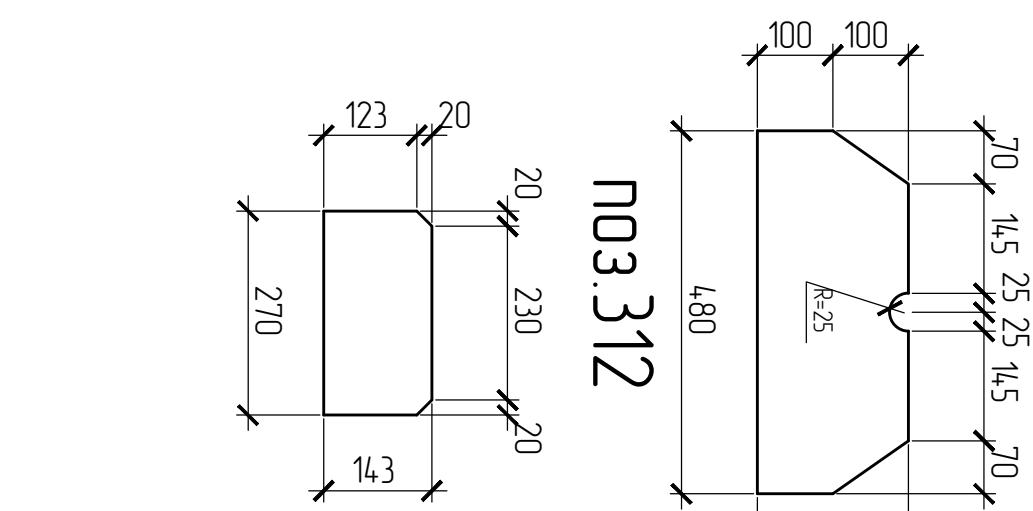
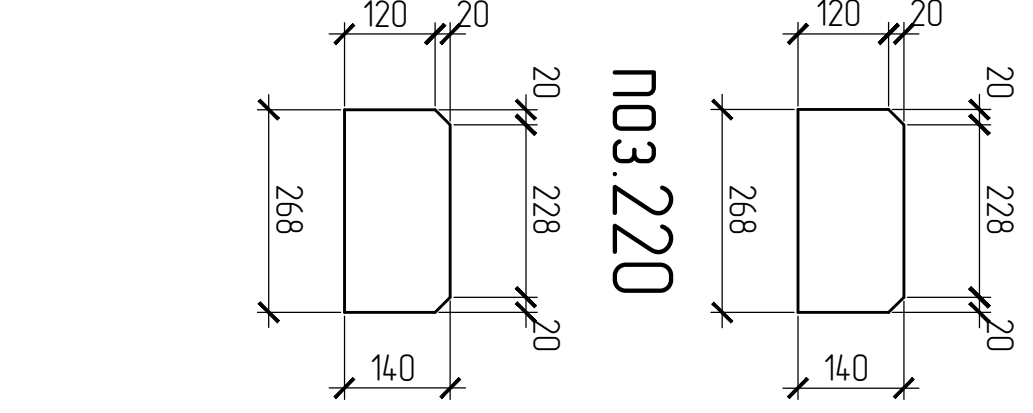
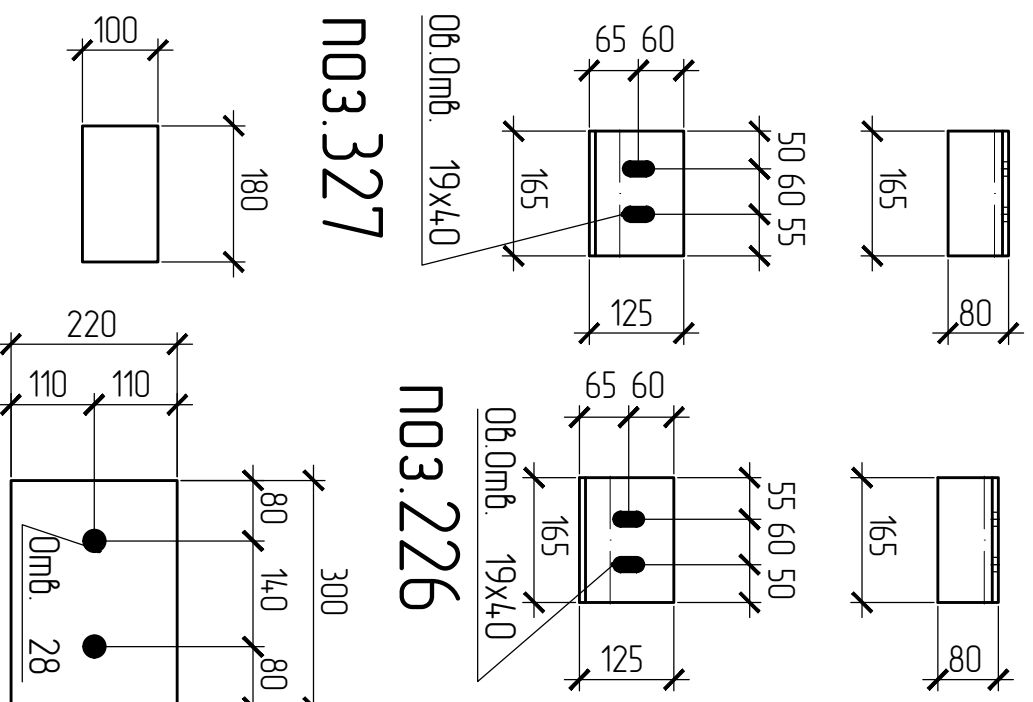
5-5


$$\frac{1}{2} \left(\frac{1}{2} + \frac{1}{2} \right)$$


ПРЕБЫТИЕ НА ОТДЫХ			
Марка элемент- ов	Кон-во шт.	Вес, кг	
		одного элемент	всех
K-13	1	1025,4	1025,4
Общий вес		1025,4	



ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех типов
K1-13	1	18,45

[illegible]

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СТБ 3-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных 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. Открытые кройки деталей и отверстий пригладить по R=1мм.
5. Все металлоконструкции окрасить (Ф-021-12 слой)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 33.06.03, нормы по ВК СТБ 3-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтуются на 50мм.

147,1-KM2

[illegible]