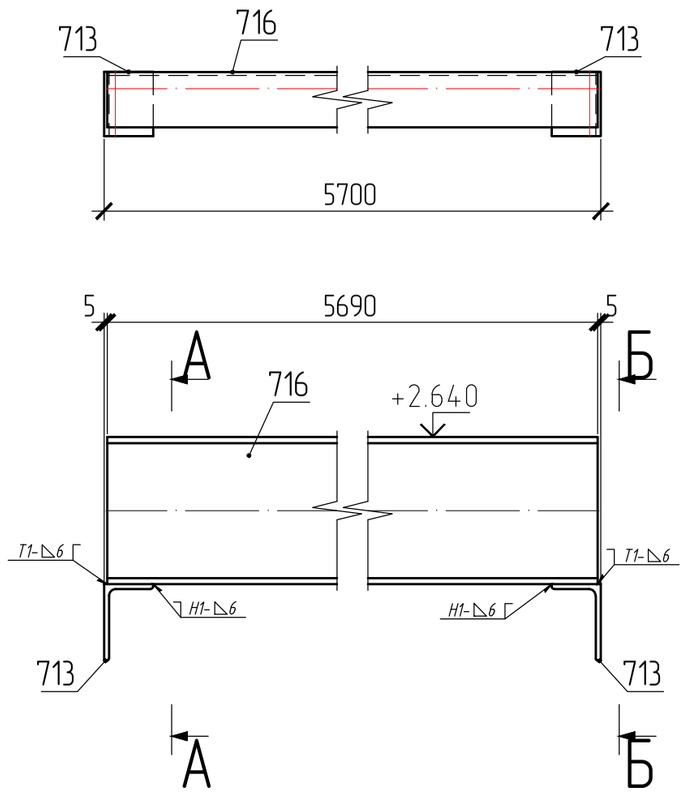
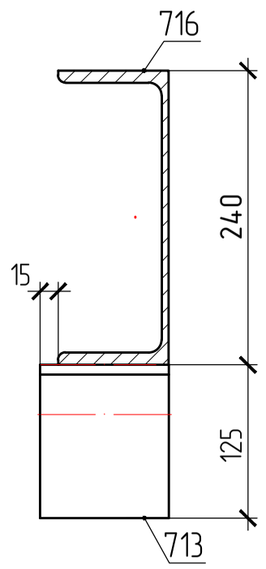
Марка РФ5-1 (1 шт.)

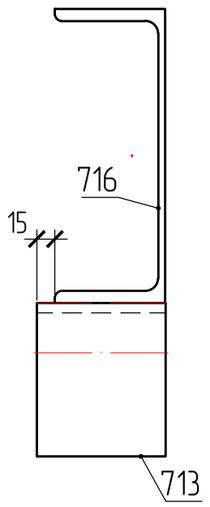
СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
РФ5-1	713	2		L125x80x8	105	1.3	2.6	140.6	С255	на монтаже
	716	1		С24П	5690	136.6	136.6		С245	
		Вес сварных швов 1%					1.4			



А – А



Б – Б



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L125x80x8	2.6	С255	
С24П	136.6	С245	
На сварные швы:	1.4		
Итого:	140.6		

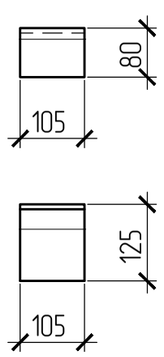
ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
РФ5-1	1	140.6	140.6
Общий вес		140.6	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

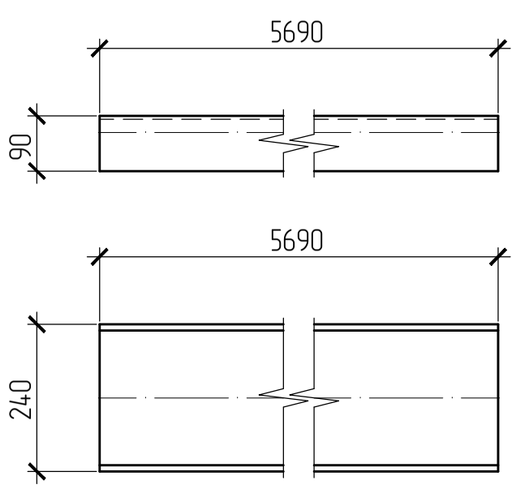
- *ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"*
- *СП53-101-98 " Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"*
- *СНиП 3.03.01.87 " Несущие ограждающие конструкции"*
- *СНиП II-23 81 " Стальные конструкции"*

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. *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.*

поз.713



поз.716



ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
РФ5-1	1	4.63

						147.1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	Nдок.	Подпись	Дата	Ригель фахверка РФ5-1	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.Конс.					12.04.2016				1:10,15
					12.04.2016				
					12.04.2016		Лист 280	Листов	
					12.04.2016	Котельная мощностью 150,8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства			
Вед.Конс.					12.04.2016				
Конструктор					12.04.2016				

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.