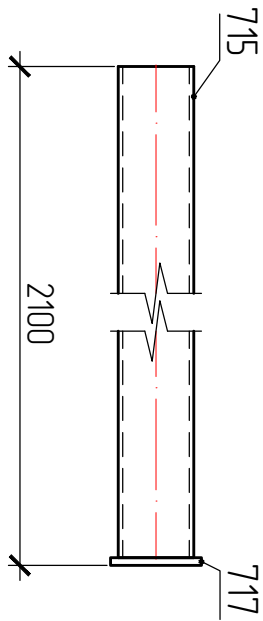
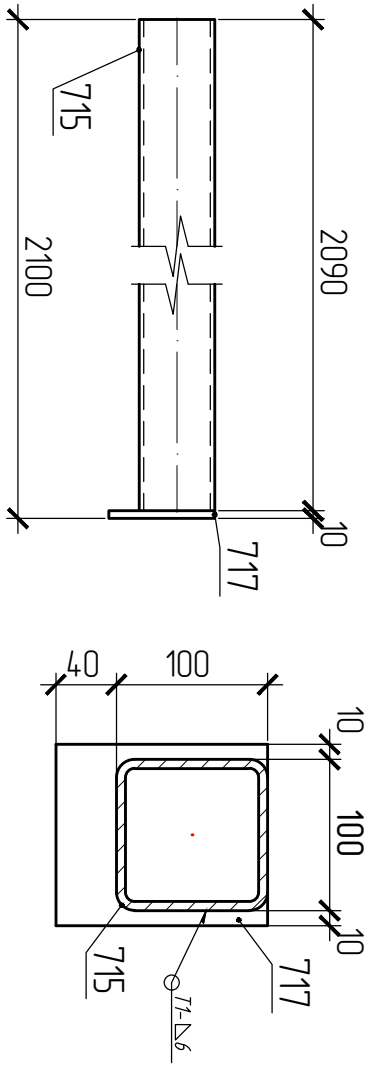


Марка СТФ4-1 (1 шт.)



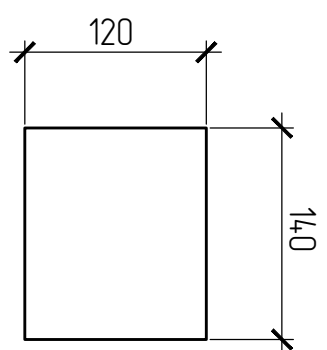
A

A – A



A

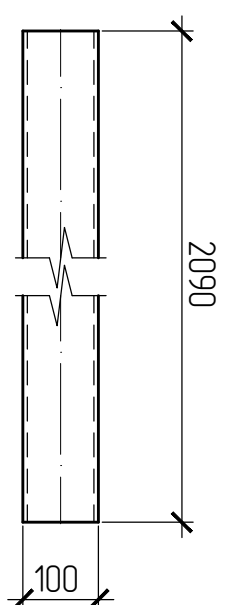
П03.717



Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		м	н			Одной деталю	Всех шт.		
СТФ4-1	715	1		Гн. 100х6	2090	35.5	35.5	С24.5	
	717	1		- 120х10	140	1.3	1.3	С24.5	
Вес сварных швов				1%		0.4	37.2		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	13	С24.5	
Гн. 100х6	35.5	С24.5	
На сборные швы:		0.4	
Итого:		37.2	

П03.715



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		однозо элемента	всех
СТФ4-1	1	37.2	37.2
Общий вес		37.2	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СТ53-101-98 "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, выполнять 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 СТ53-101-98.
- 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.

14.7.1-КМД									
						Стойка факдерка			
Изм.	Кол-ч	Лист	МДК	Подпись	Дата				
Г/И/О/С					12.04.2016	СТФ4-1			
					12.04.2016				
					12.04.2016				
					12.04.2016				
Вед/Конс.					12.04.2016	Компьютерная мощность 150.8 М Втм составляющая из 7-и эпизодов строительства 1 этап строительства			
Конструктор					12.04.2016				
		Лист	281	Листов					