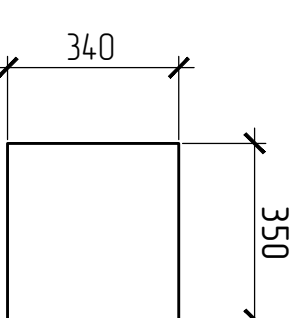
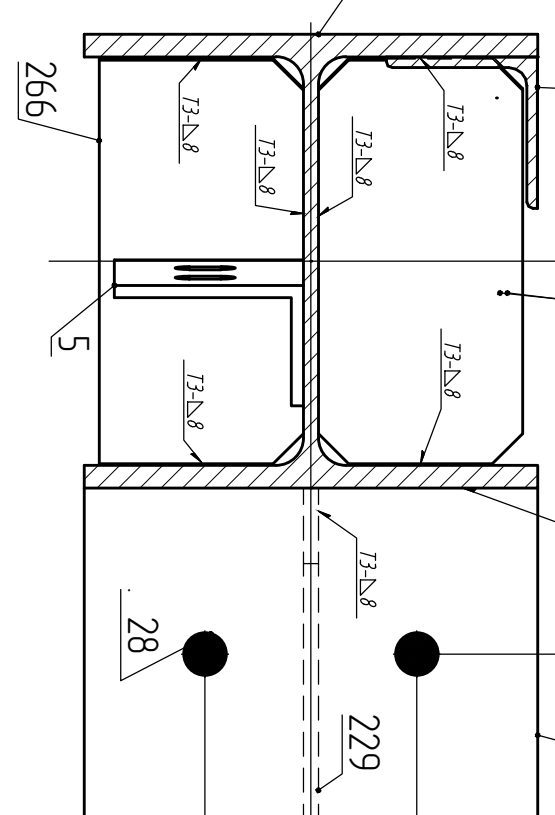
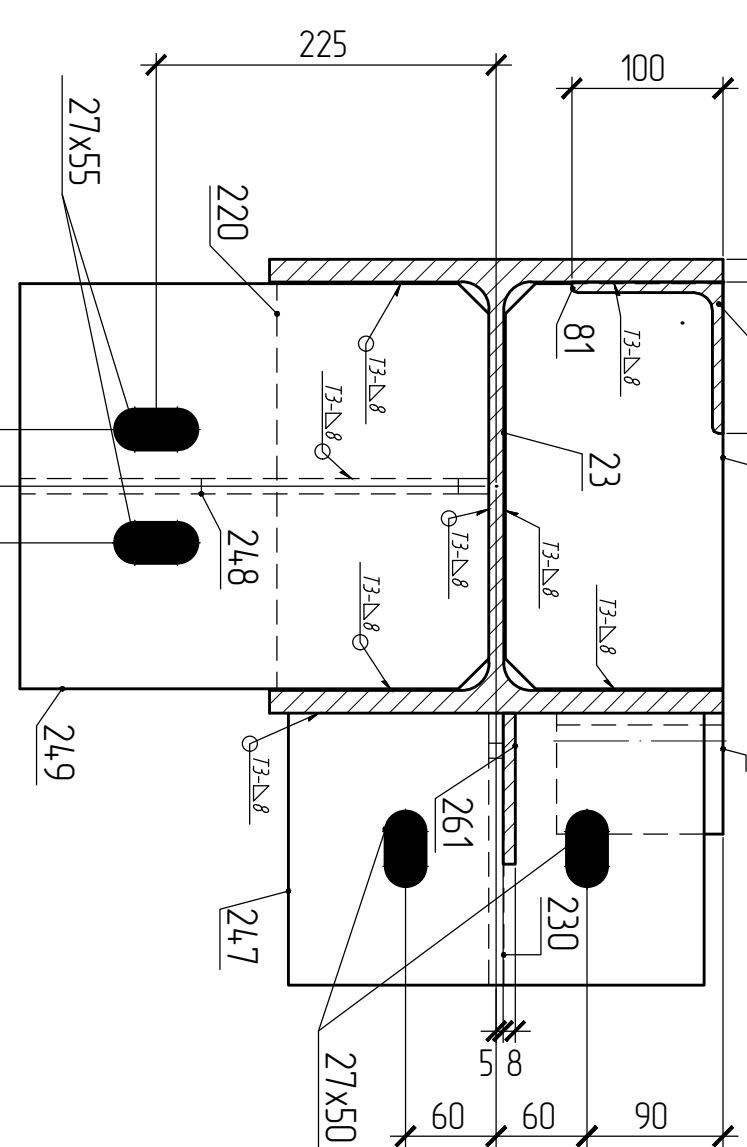
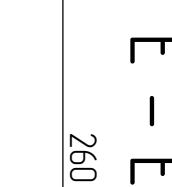
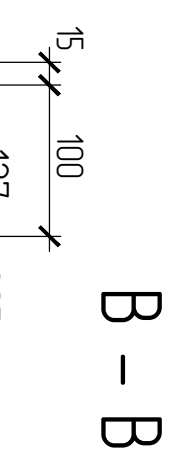
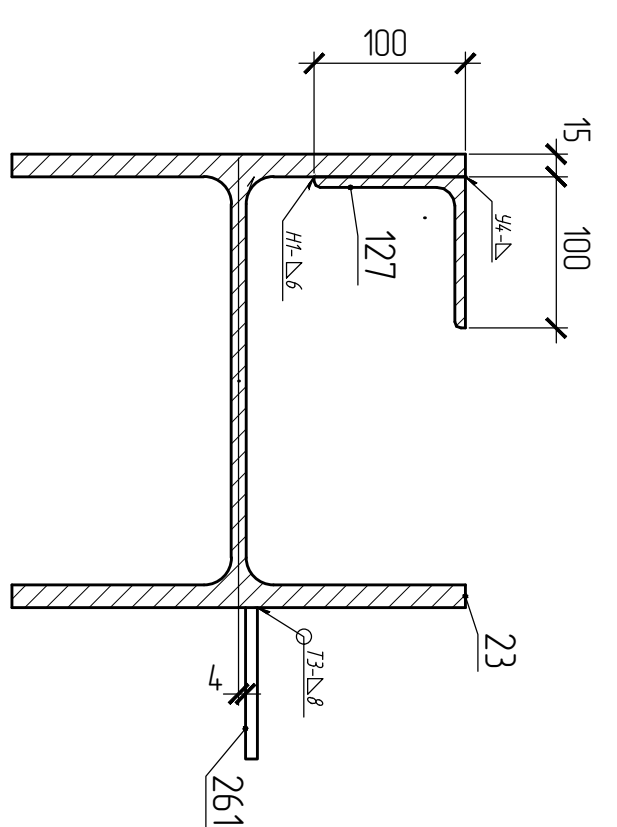
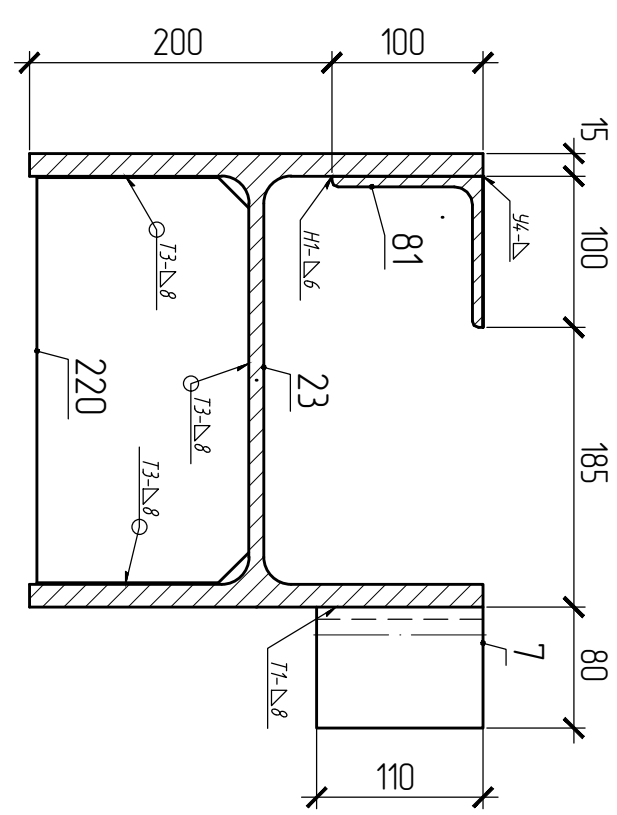
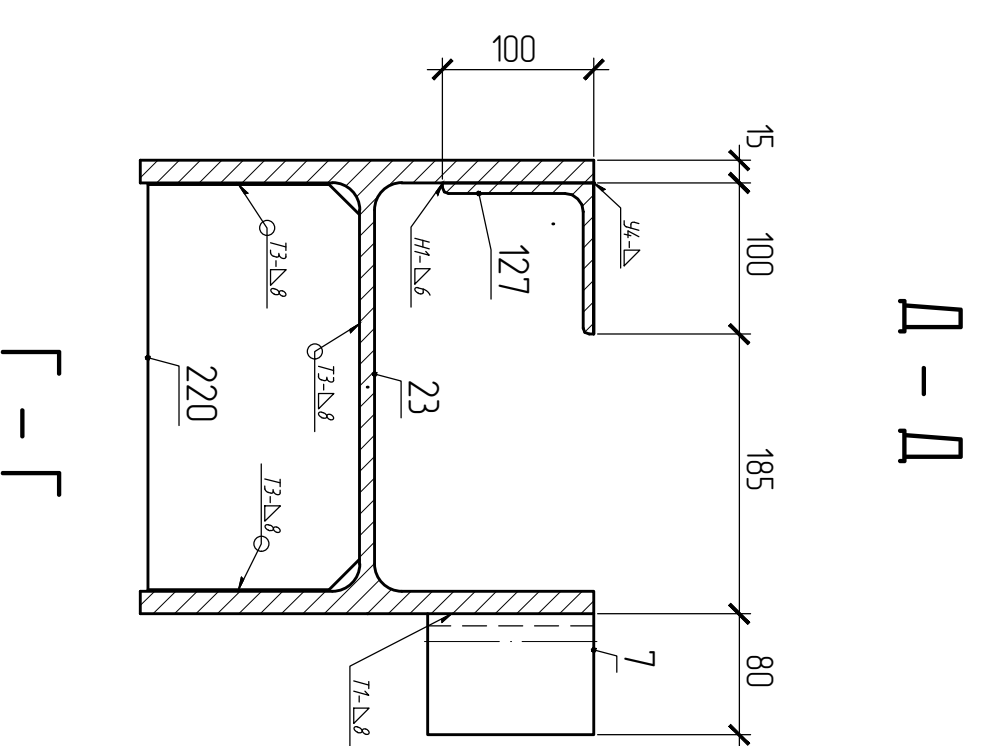
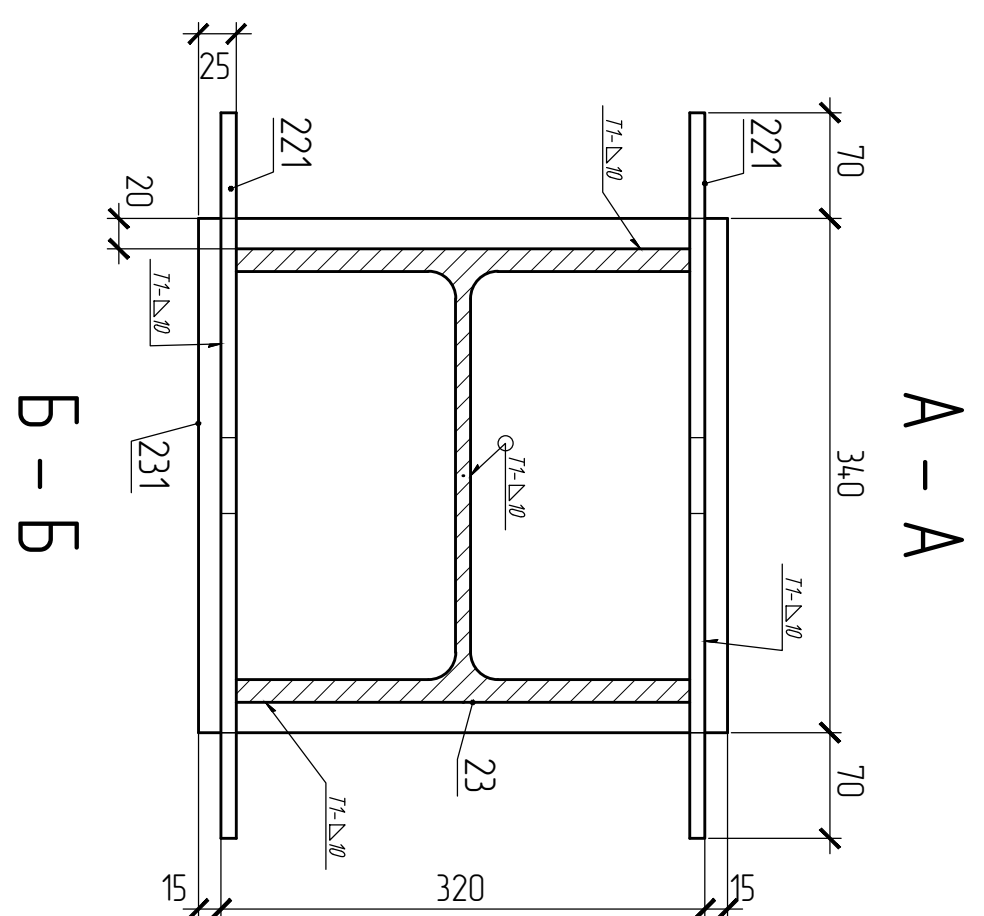
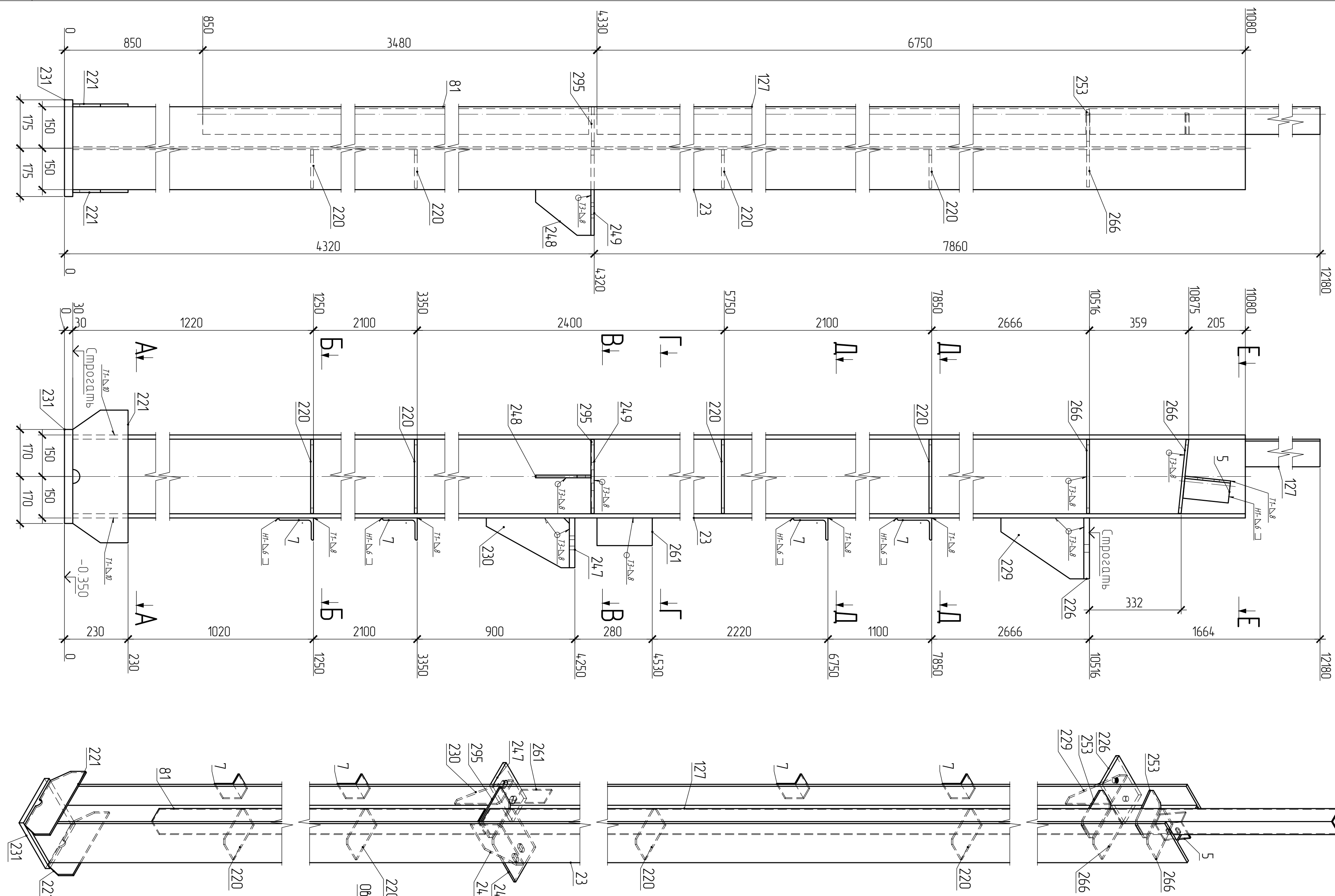
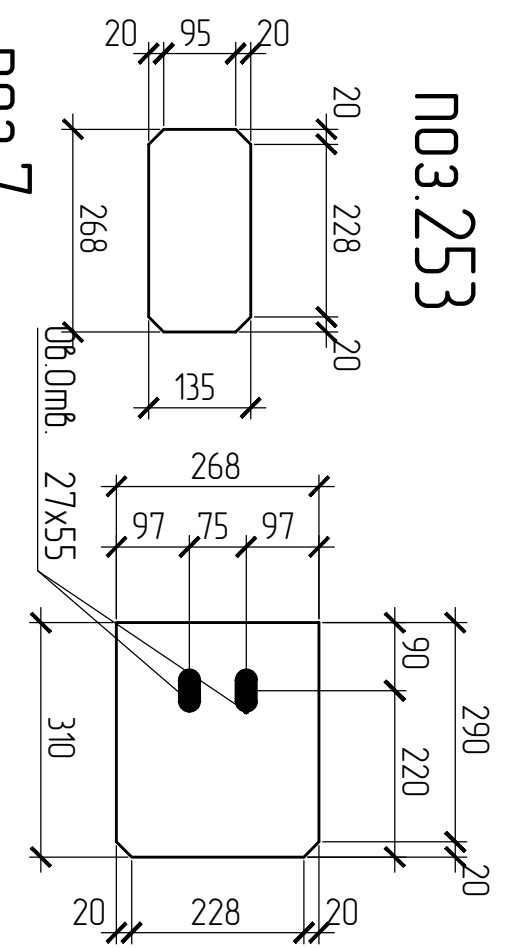
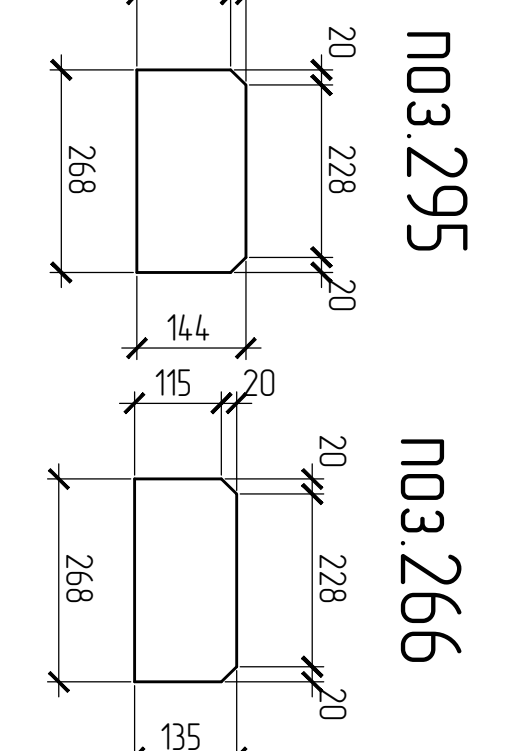
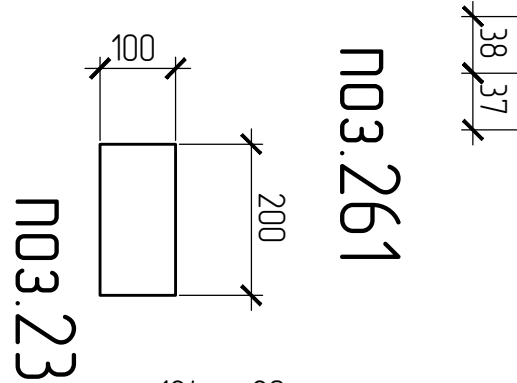
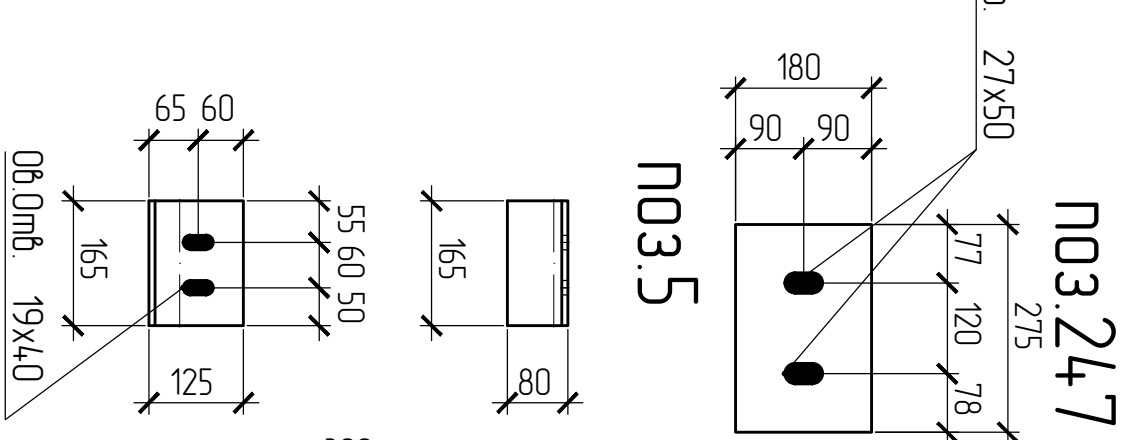


Мапка K1-1 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-то	№ де-лу	кол-во шт	Сечение мм	Длина мм	Вес кг	Эле-мен-то	Марка стали	Примечание	
									м
К1-1	5	1	175х810х8	165	2.1	2.1		С25	
	7	4	175х810х8	710	14	5.5		С25	
	23	1	190х2	1050	10.39	10.39		С25	
	81	1	1700х7	34.50	37.2	37.2		С245	
	127	1	1700х7	7850	84.7	84.7		С245	
	220	4	140х10	268	2.9	11.8		С245	
	221	2	200х10	480	7.5	16.1		С25	
	226	1	220х20	300	10.4	10.4		С25	
	229	1	220х10	300	5.2	5.2		С25	
	230	1	180х10	300	4.2	4.2		С245	
231	1	340х30	350	28	28		С25		
247	1	180х20	275	7.8	7.8		С245		
248	1	200х10	310	4.9	4.9		С245		
249	1	266х12	310	7.8	7.8		С245		
253	2	135х10	268	2.8	5.7		С25		
261	1	100х8	200	1.3	1.3		С245		
266	2	135х10	268	2.8	5.7		С25		
295	1	144х10	268	3	3		С245		
Вес сплавных шдб						12.8			
						1292.1			

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


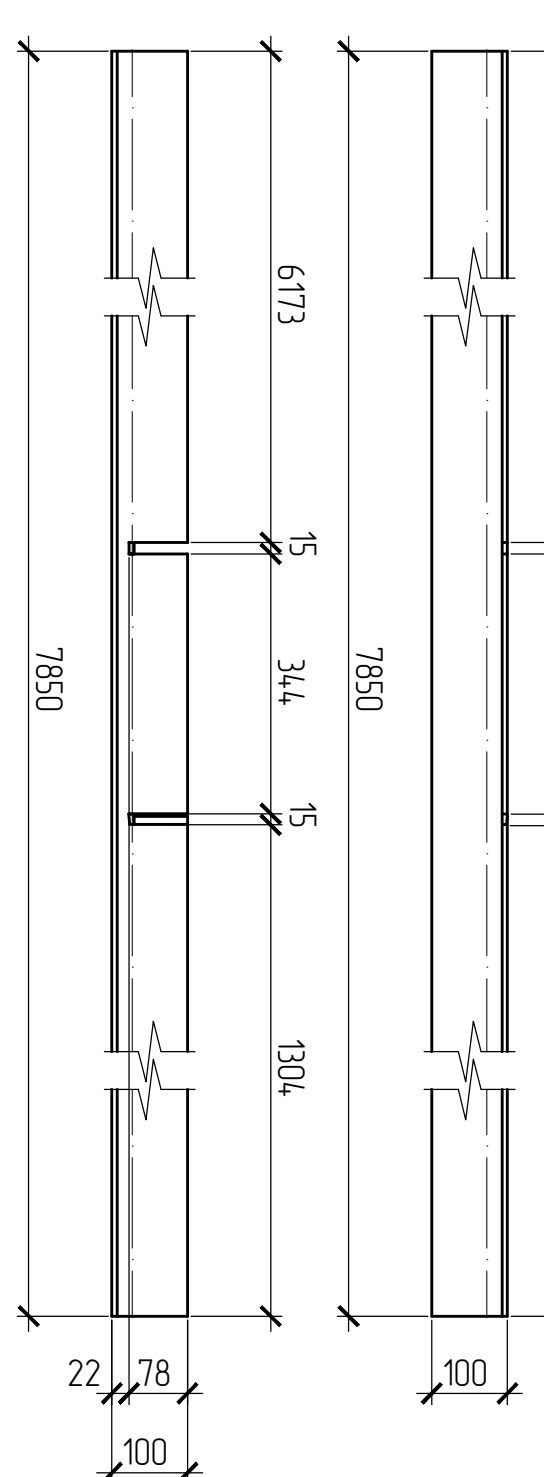
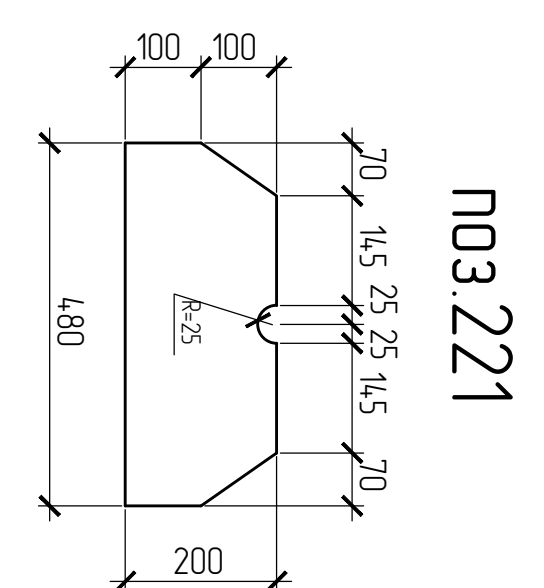
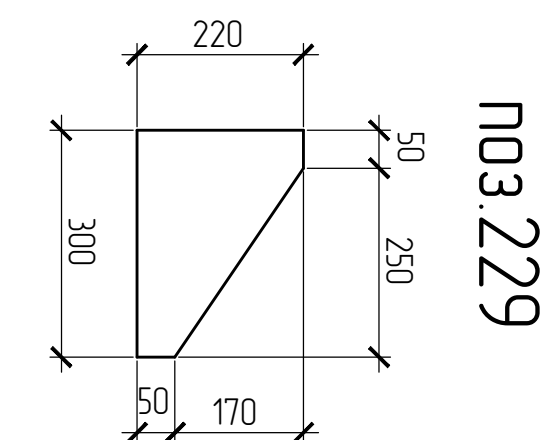
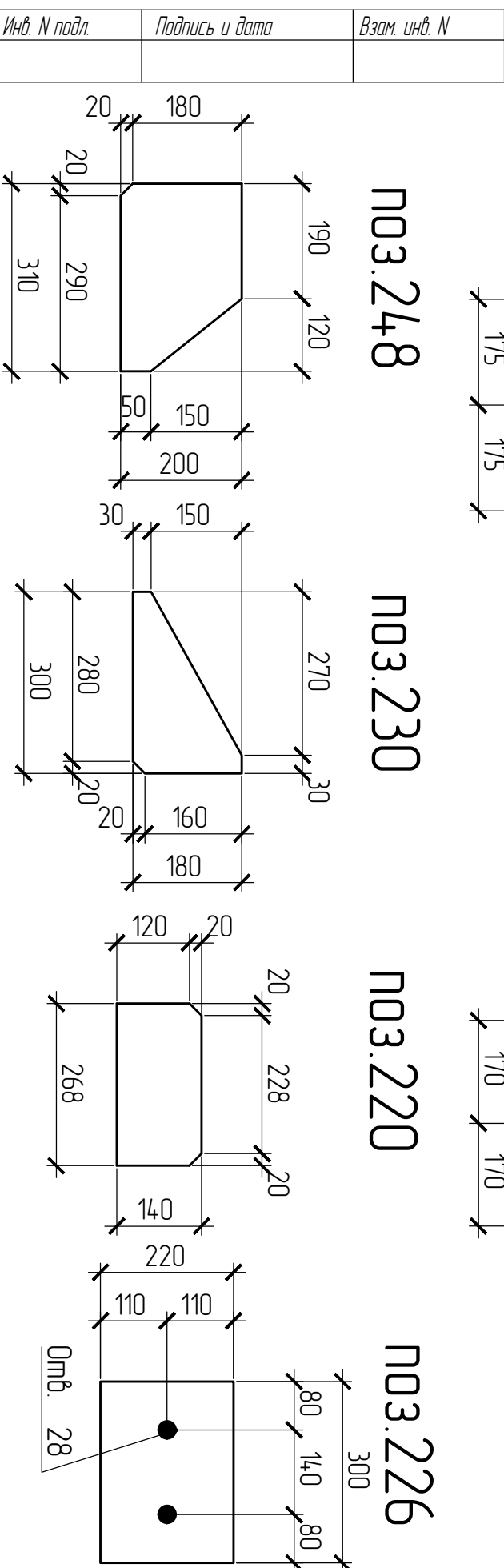
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Поперѣнь	Бес (кз)	Матка смон	Привечение
100x2	1039	C255	
1100x7	1219	C245	
1125x800x8	76	C255	
110	239	C245	
110	316	C255	
112	78	C245	
120	78	C245	
120	104	C255	
30	28	C255	
8	13	C245	
Нз Сдѣлание иди:	128		
Импорт	12921		

no3.249

ТРЕБОВАНИЯ К ПОДСТАВКАМ				
Марка завещи- ма	Kon-Bo um	Бег. кат		
		одгозо элемент	Бег	
K-1-1	1	72921	72921	
Общид Бег				
ПРОЦЕДУРА ПОДСТАВКИ				
Марка	Конструкция	Продолж	Бег. модик	
K-1-1	1	72555		

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стropительные"
- СНиП 3-03-87 "Изготовление и контроль качества стальных стropительных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Несущие стpожидющие конструкции"
- СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
- Размеры в скобках выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кройки деталей и отверстий припускать по R=1мм.
5. Все металлоконструкции окрасить (Ф-021-12-сп) 6. Контроль сварных соединений в соответствии с ПД 03.06.03, нормы по ВЛК СНиП-3-01-98.
7. Сварку производить полупаутоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 стpожидный проволокой ГОСТ 2246-65
8. Места монтажных швов не групповать на 80мм.



14.7.1-КМД									
						Коробки К-1			
Изм	Кол-во	А/см	Масса	Плотность	Длина		Габариты	Масса	Материал
Шифры					2,0/2,05				140/15,5
					2,0/2,05				
					2,0/2,05				
					2,0/2,05				
Результат					2,0/2,05	Коробки стопоренные 500 МПа (состояние и т.п.) применяются 3 или более раз	А/см 35	А/см2	
Коробки					2,0/2,05				