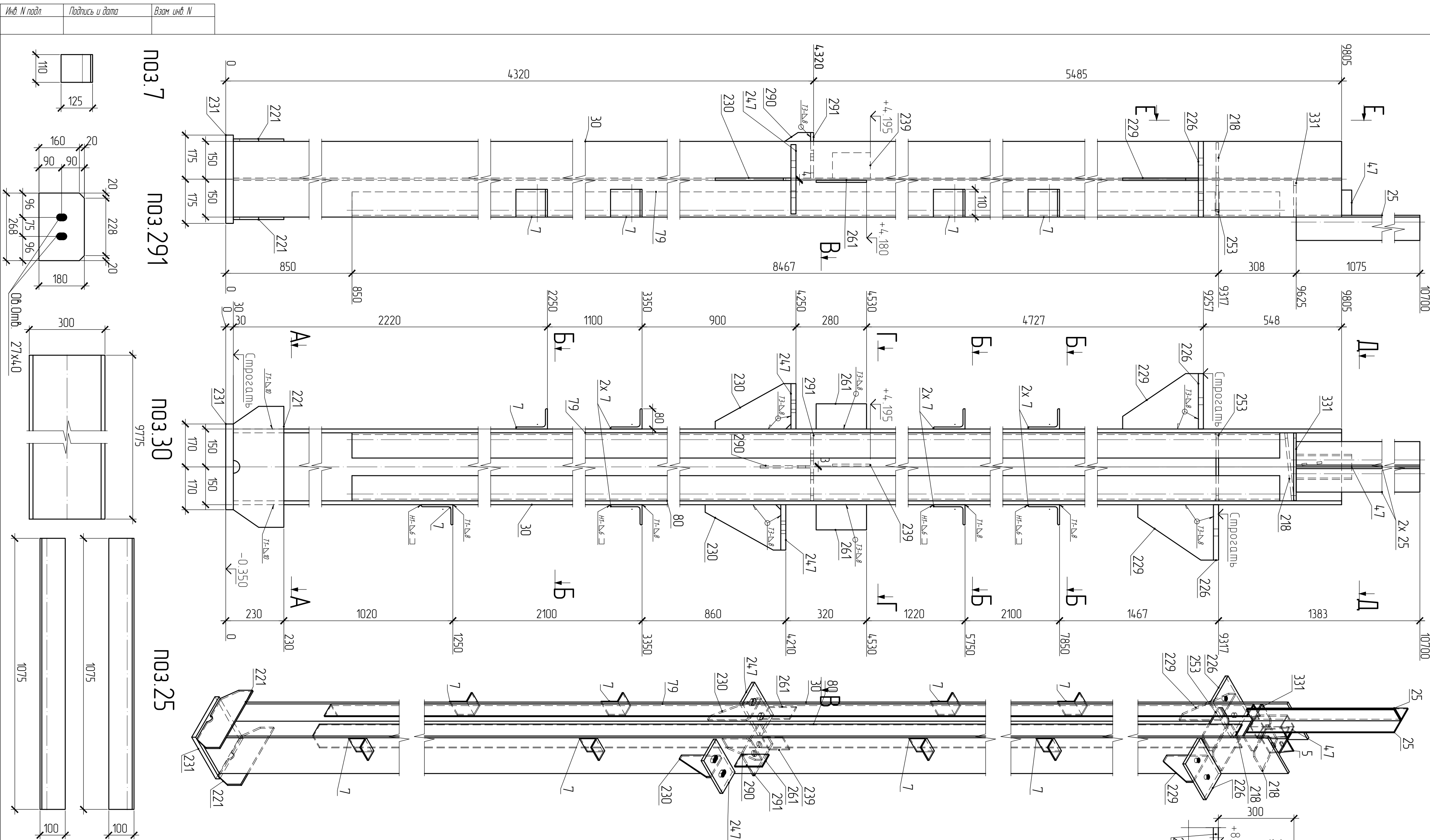
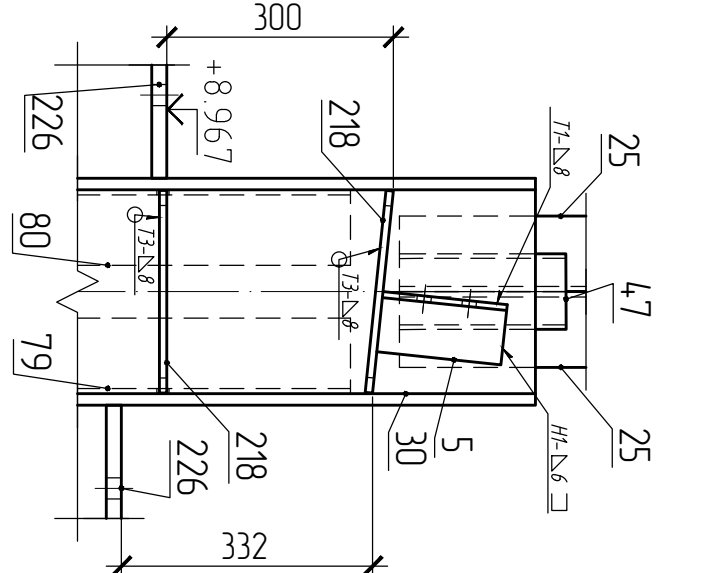


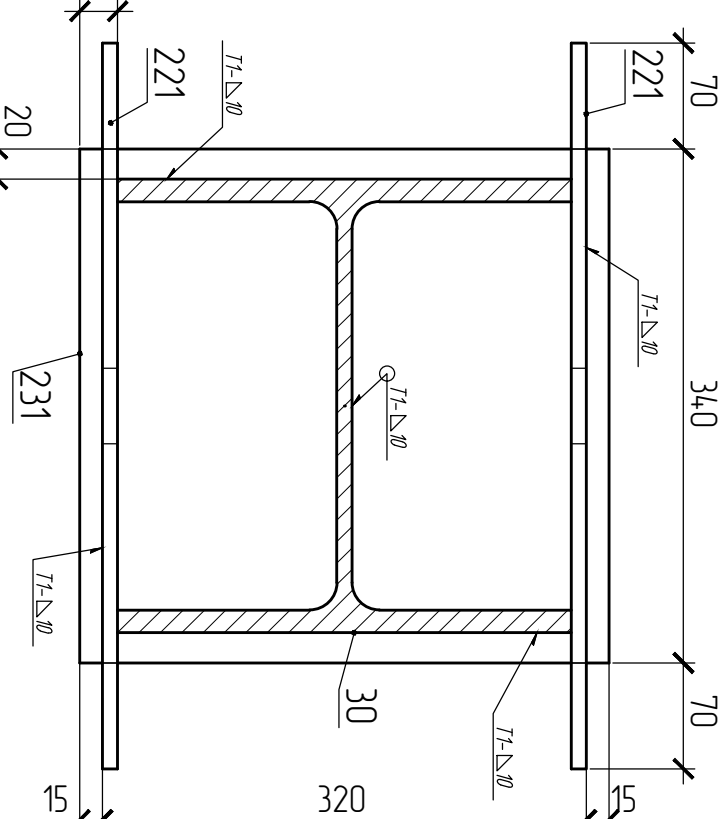
Мапка К1-3 (1 шм.)



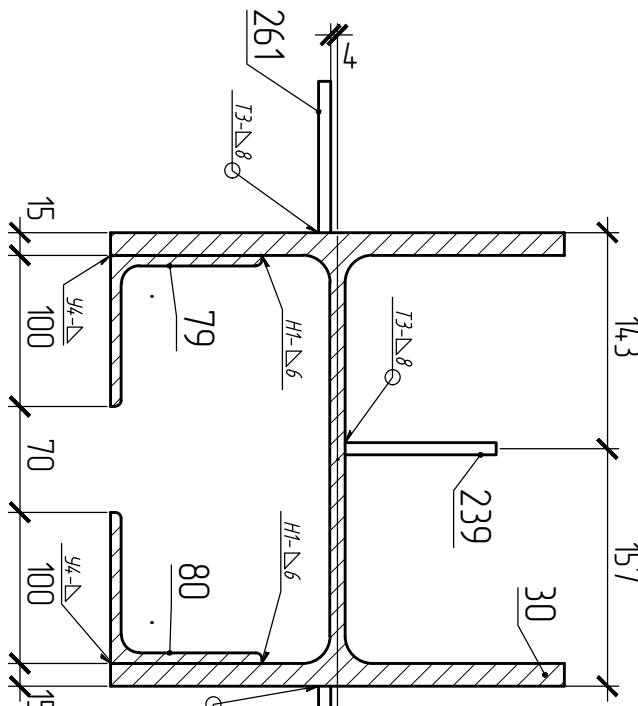
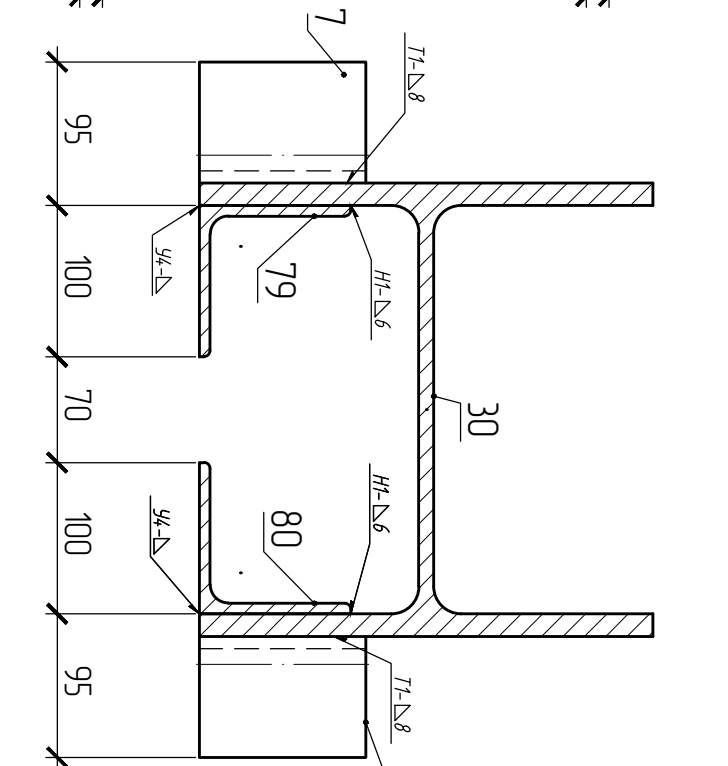
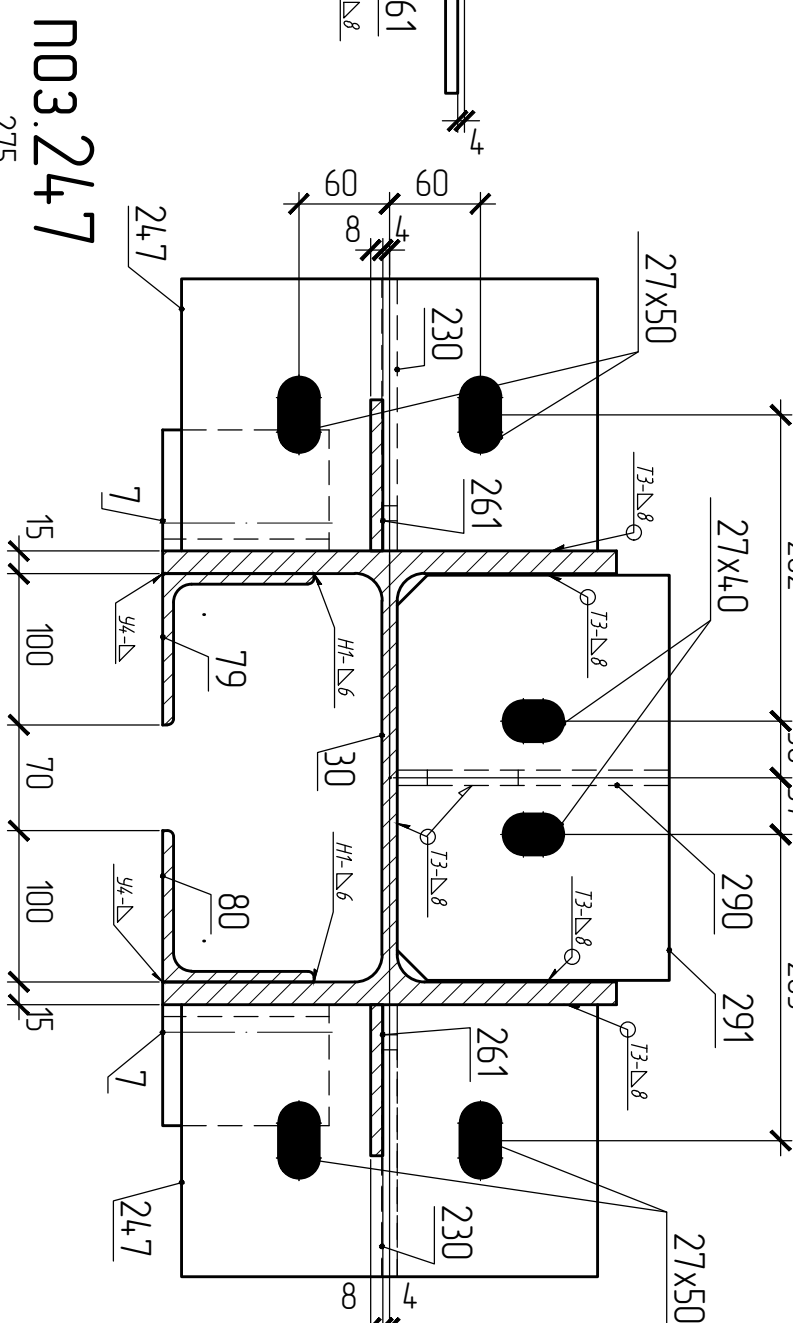
三



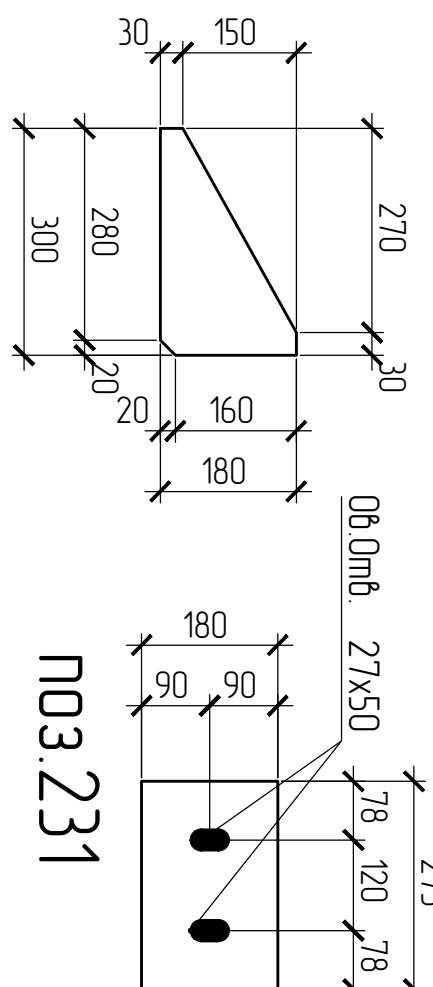
A - A



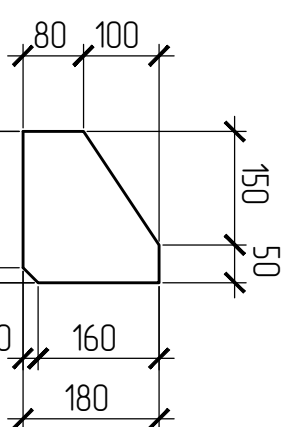
5-1-5


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


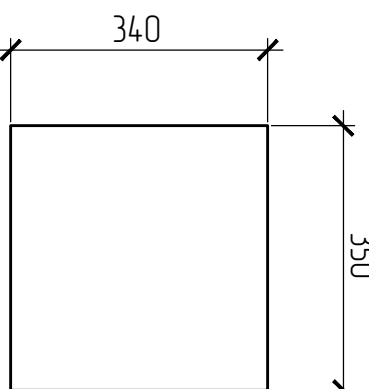
I



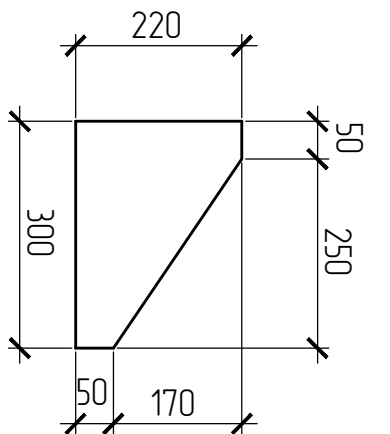
no3.290



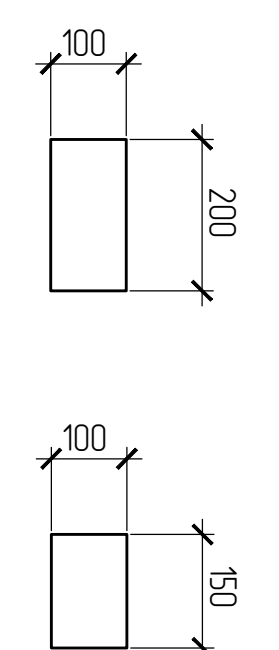
PO3.331



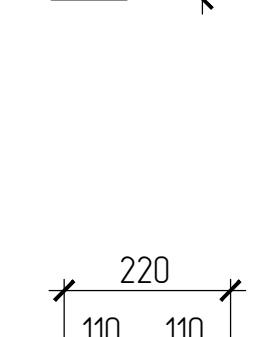
no3.229



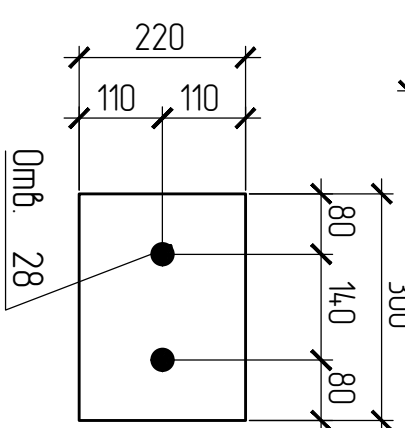
no3.261



103.239



no3.226



Билборг метатитла			
Лого	Бет (кз)	Модул сигнал	Титрование
Бор2	99.1	С255	
Т100х7	212	С245	
Т25х8х8	13.1	С255	
Т 10	113	С245	
Т 10	37.2	С255	
Т 12	4.5	С245	
Т 20	95.5	С245	
Т 20	20.7	С255	
Т 30	28	С255	
Т 8	35	С245	
ТН 100х6	37	С245	
На сдвоение шва	12.7		
Измеро	1280.7		

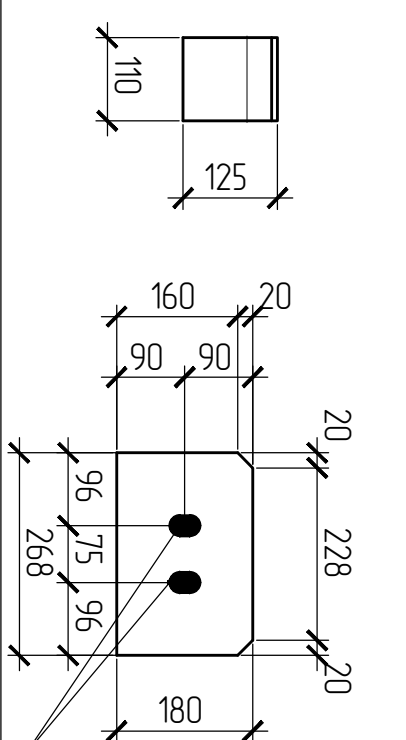
СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка Зиг- мен- но	№ де- мен- но	Ко-до ум. м н	Генерация	Линия мм	Бес. к2		Зиг- мен- но	Марка спору	Примечание
					Обои бетону	Бесх ум мл			
К1-3	5	1	125х80х8	165	21	21		С25	
	7	8	125х80х8	110	14	111		С25	
	25	2	100х7	1075	116	23,2		С245	
	30	1	130х2	9775	9191	9191		С255	
	47	1	Гн 100х6	220	37	37		С245	
	79	1	100х7	8710	94	94		С245	
	80	1	100х7	8710	94	94		С245	
	218	2	- 140х10	268	29	59		С255	
	221	2	- 200х10	480	75	151		С255	
	226	2	- 220х20	300	104	207		С255	
	229	2	- 220х10	300	52	104		С255	
	230	2	- 180х10	300	42	85		С245	
	231	1	- 340х30	350	28	28		С255	
	239	1	- 100х8	150	09	09		С245	
	247	2	- 180х20	275	78	155		С245	
253	1	- 135х10	268	28	28		С255		
261	2	- 100х8	200	13	25		С245		
290	1	- 180х10	200	28	28		С245		
291	1	- 180х12	268	45	45		С245		
331	1	- 145х10	268	31	31		С255		
		Бес. обпак. удоб.	1%			127			
12807									

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

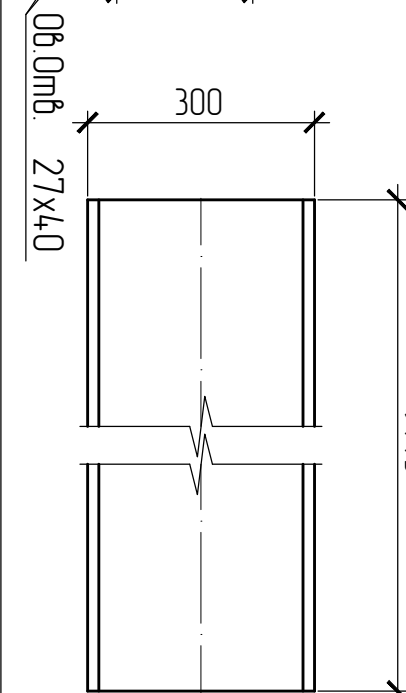
- ГОСТ 239-88-99 "Конструкции стальные простейшие"
- СНиП 3-103-87 "Изготовление и контроль качества стальных простейших конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
- Размеры в скрутах, выполняемых после сборки и сварки
3. Острые кройки деталей и отверстий припускать по $R=1\text{мм}$.
4. Все металлоконструкции окрасить (Ф-021-2) слоя
5. 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК 3153-101-99.

7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
сварочной проволокой ГОСТ 2246-70

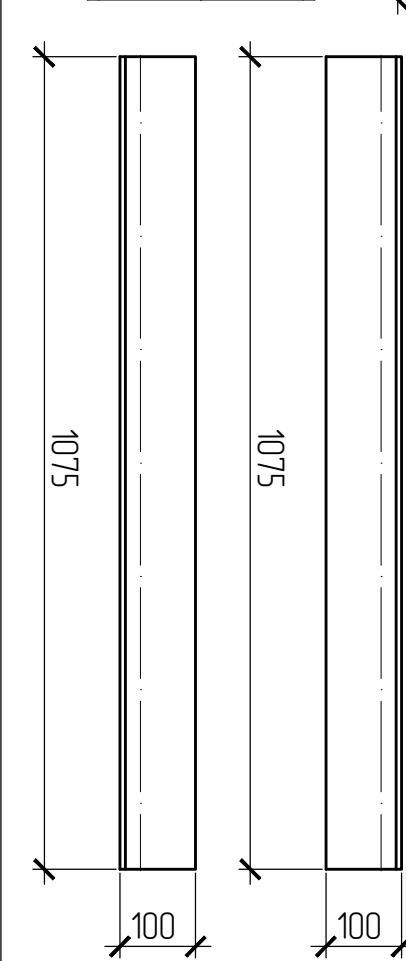
0037



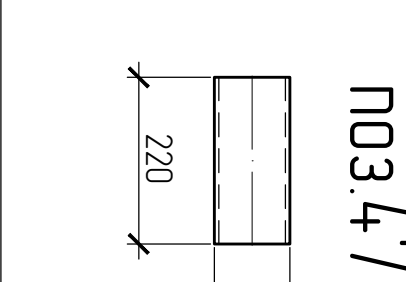
no3.291



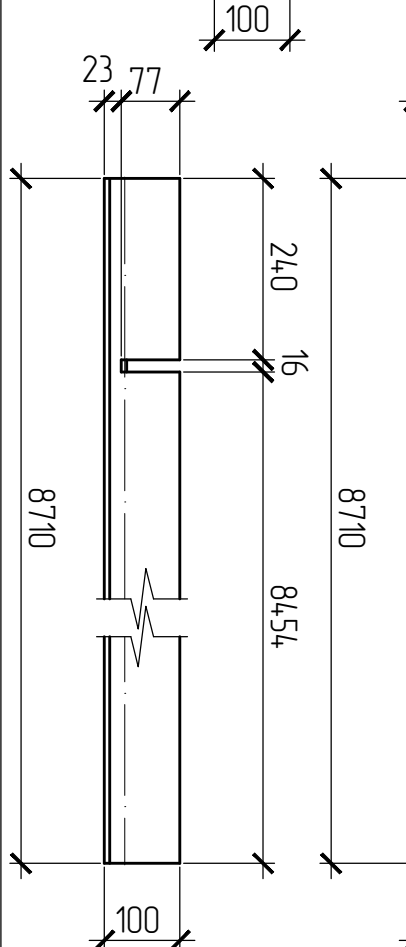
103.30



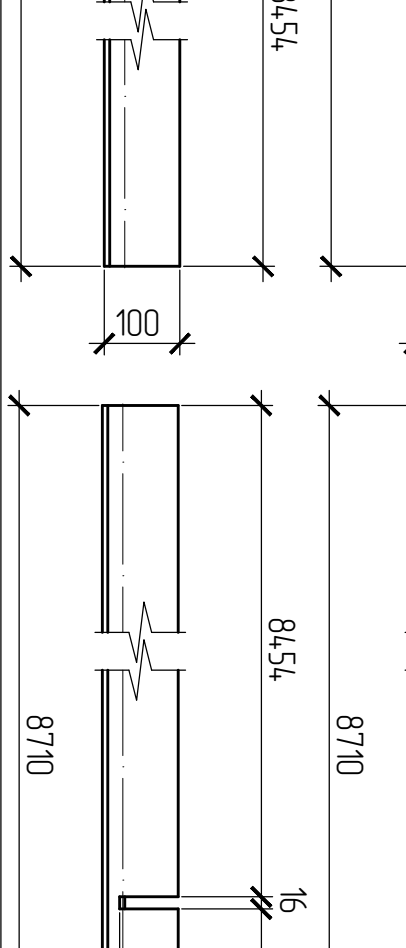
103.25



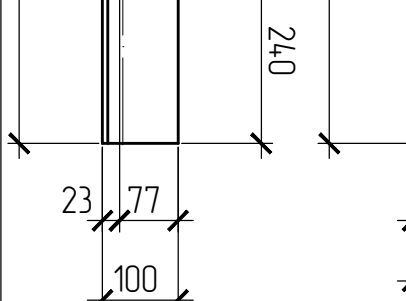
NO3.47



103.79



103.80

[illegible]