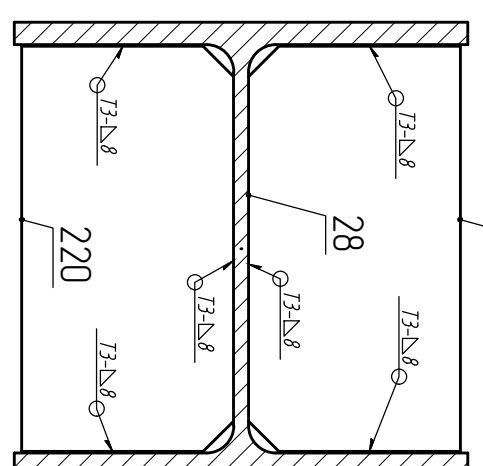
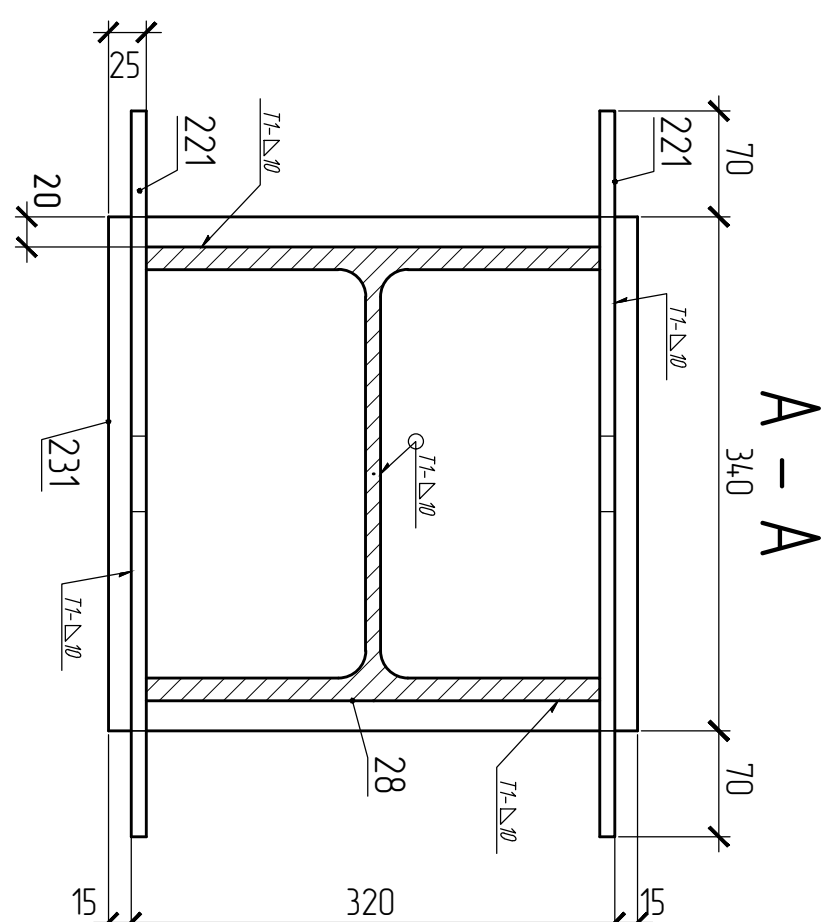
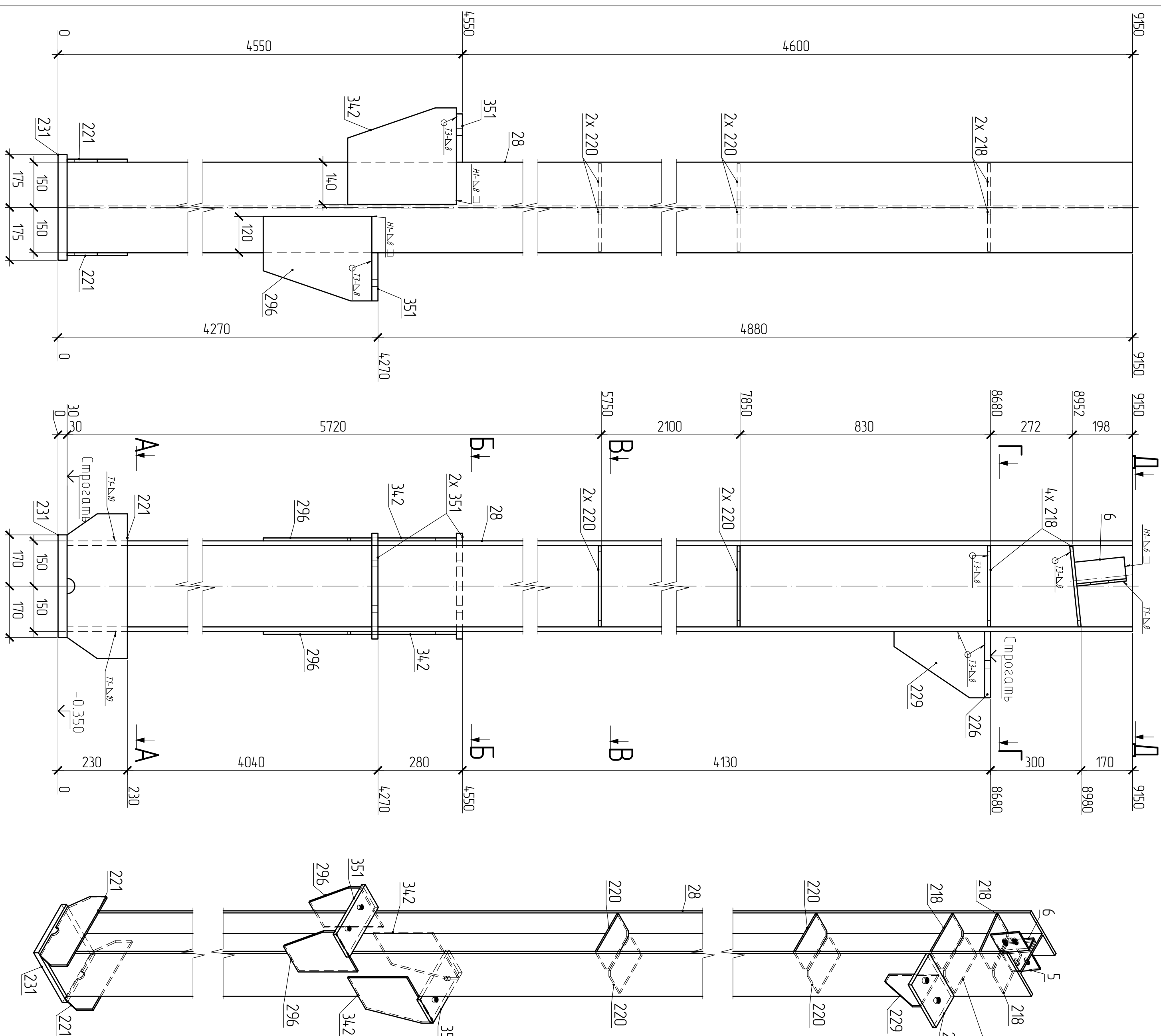
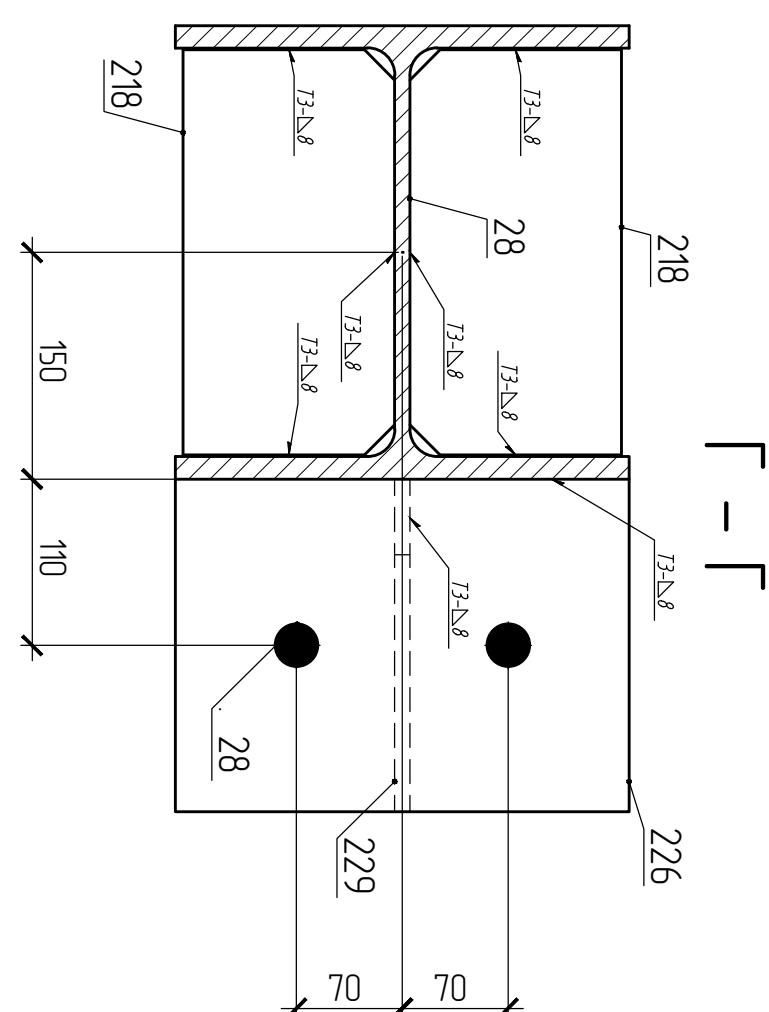
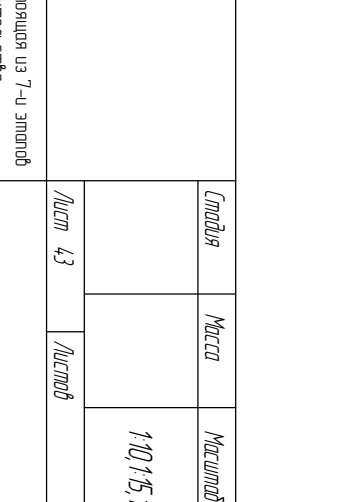
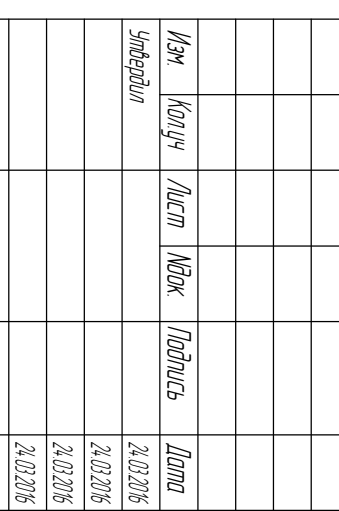
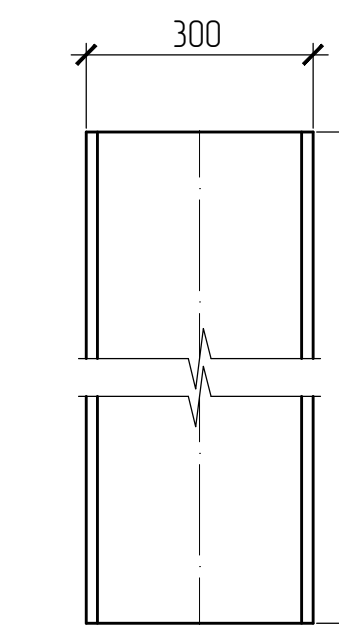
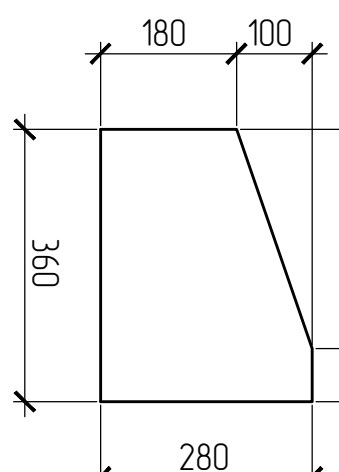
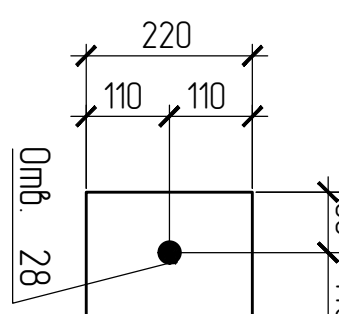
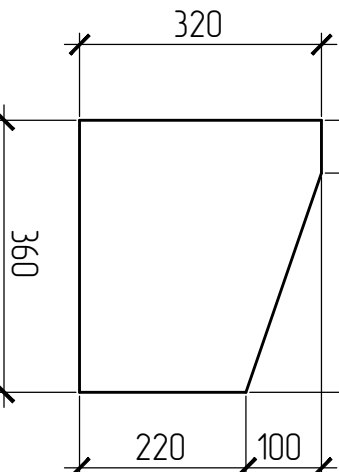
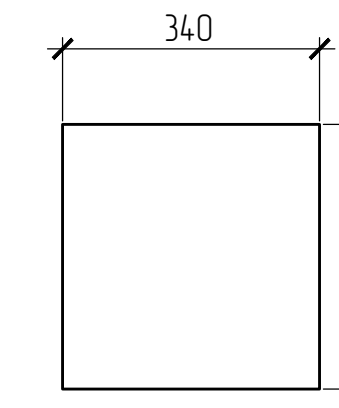
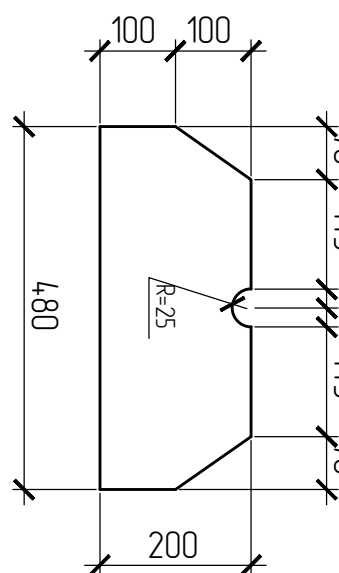
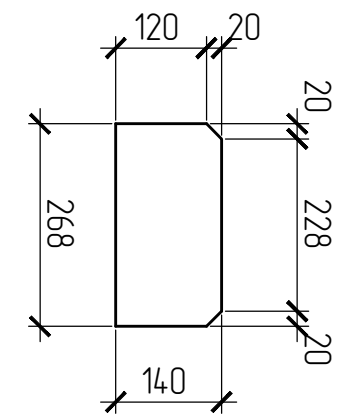
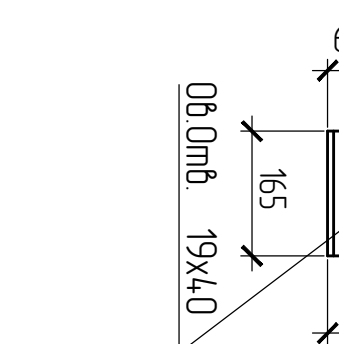
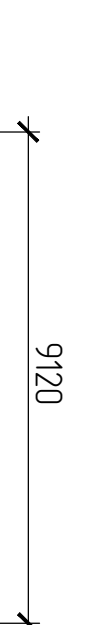
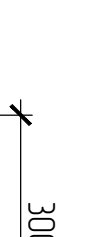
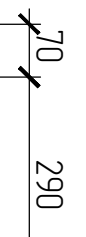
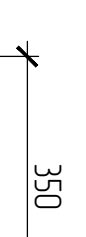
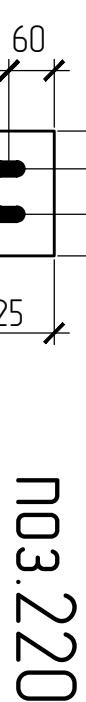
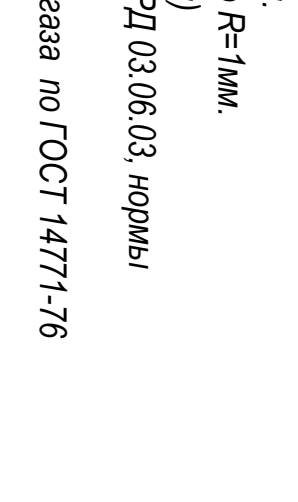
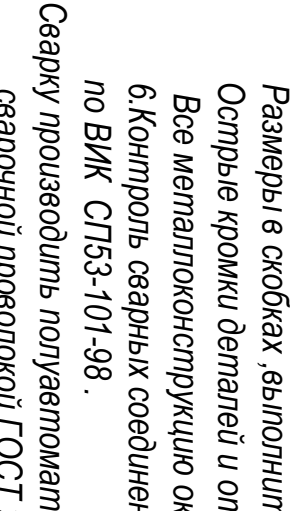
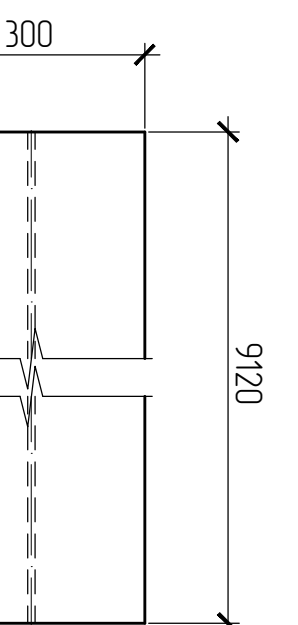
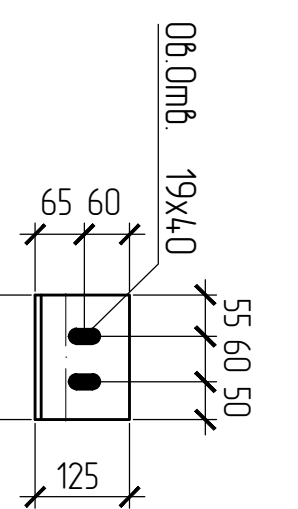
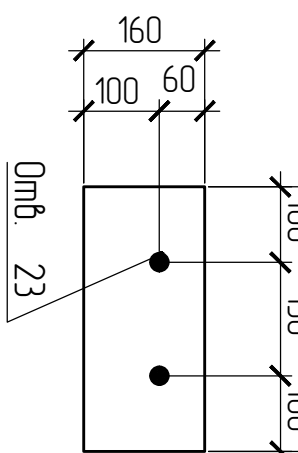
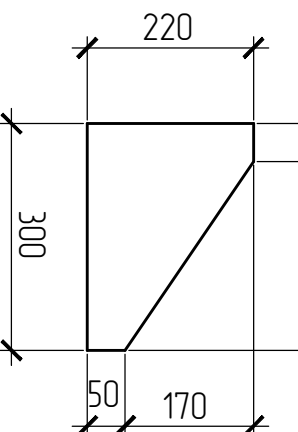
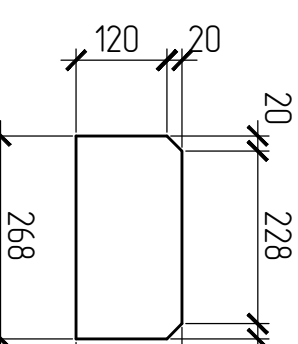
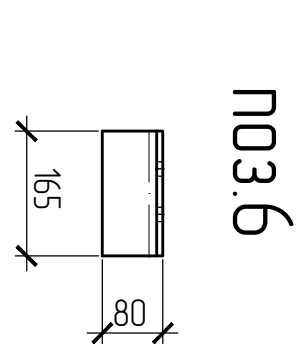
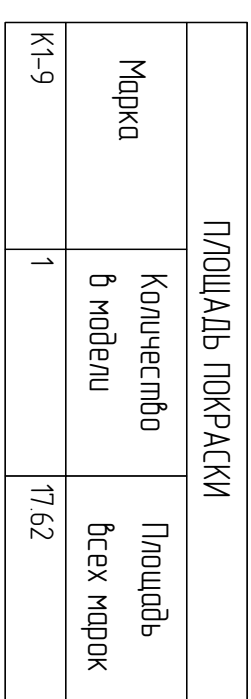
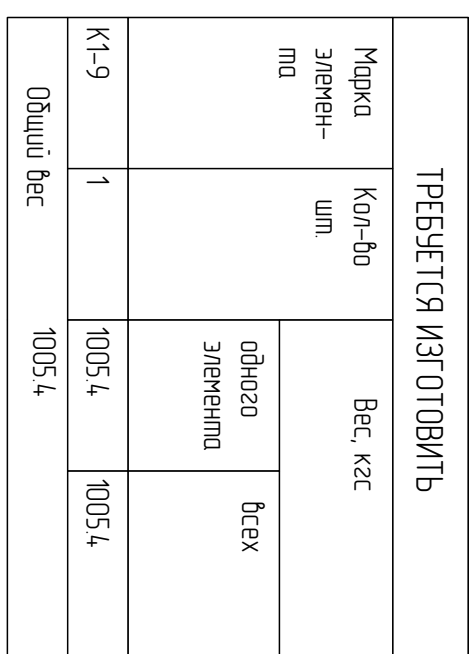
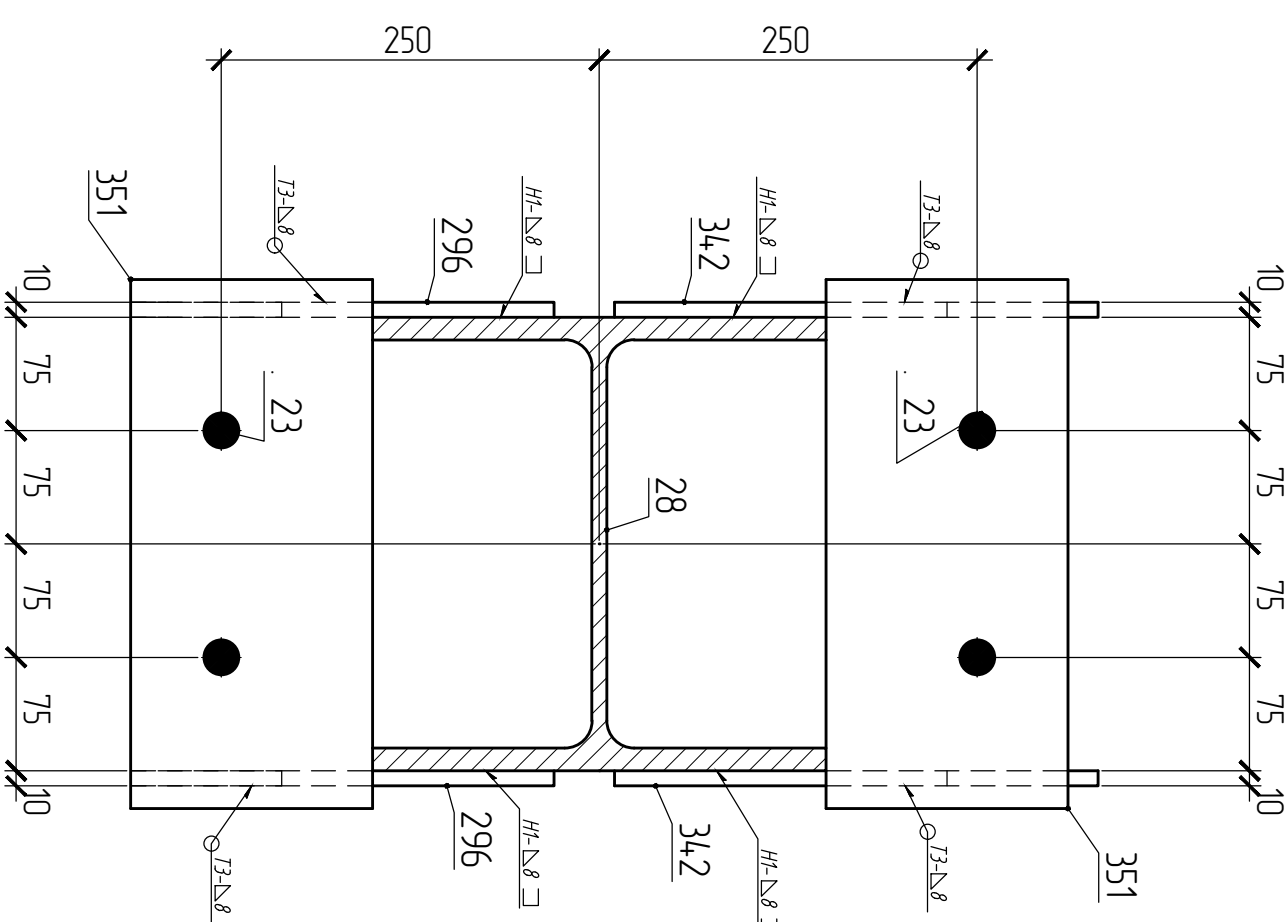
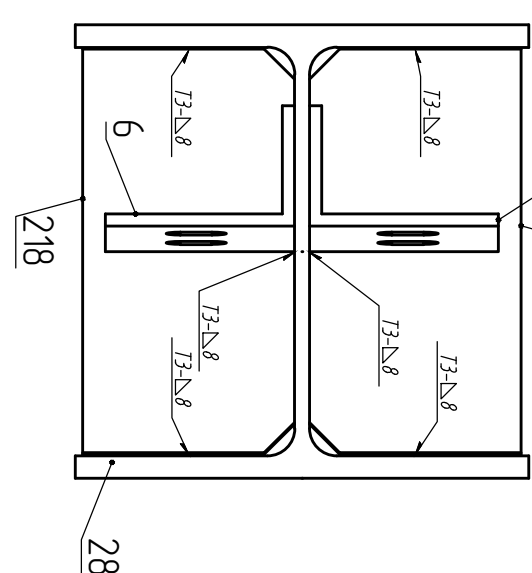


Мапка K1-9 (1 шм.)


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


5-5

[illegible]

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
БЮК2	8916	Г255	
Г255х80х8	4,2	Г255	
Г 10	45,7	Г245	
Г 10	32	Г255	
Г 20	77,6	Г245	
Г 20	70,4	Г255	
Г 30	28	Г255	
На сварные швы	10		
Итого	10054		

1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
 - СНиП 3.03.01-87 "Незущие ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
2. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
3. Острые кромки металла и отверстия протрутить по R=1мм.
4. Все металлоконструкции окрасить ГФ-021-12 (эпок)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВКГ СП53-101-98.
- 6.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтуются на 80мм.

14.7.1-КМД

14.7.1-КМД

14.7.1-КМД