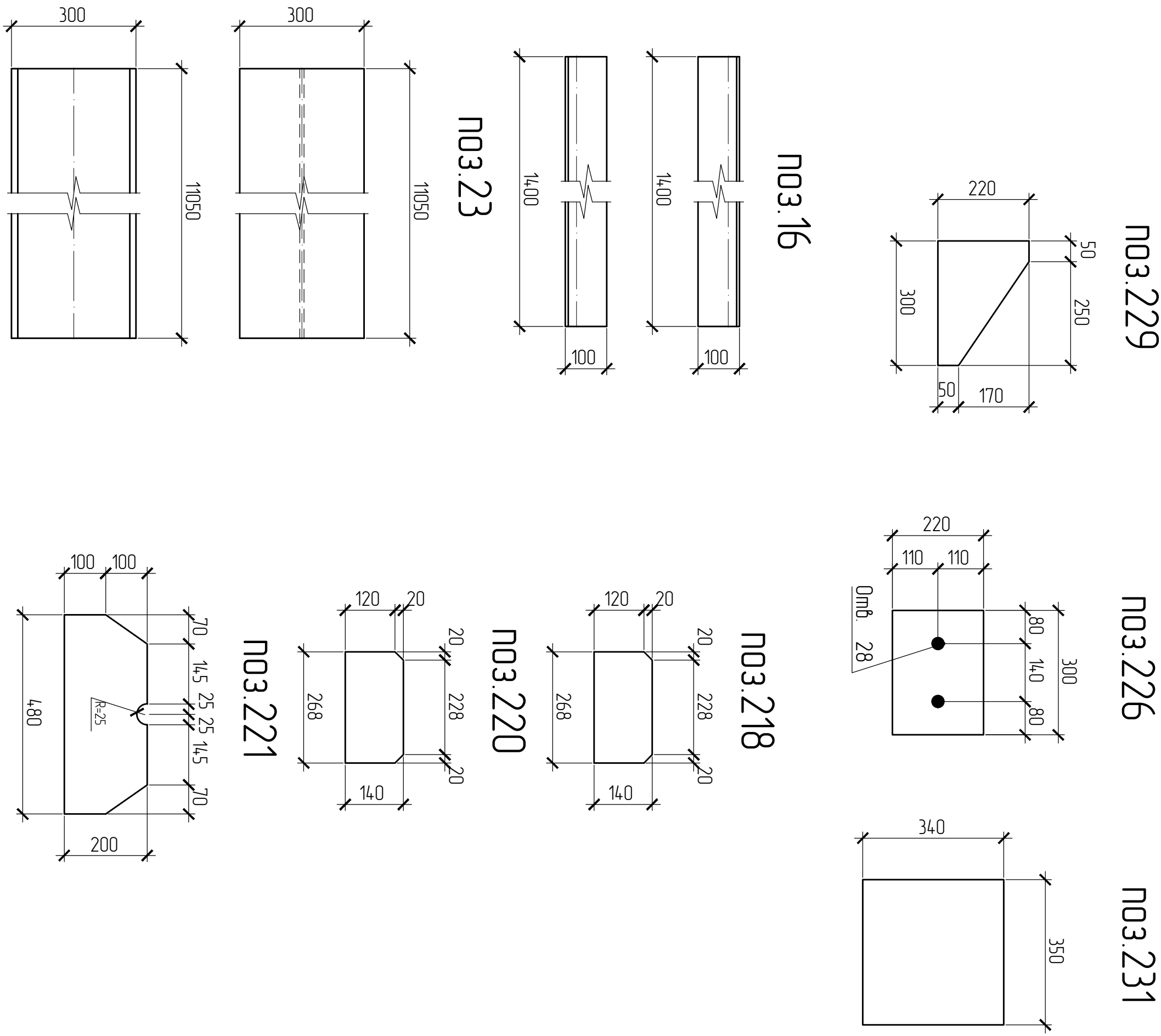
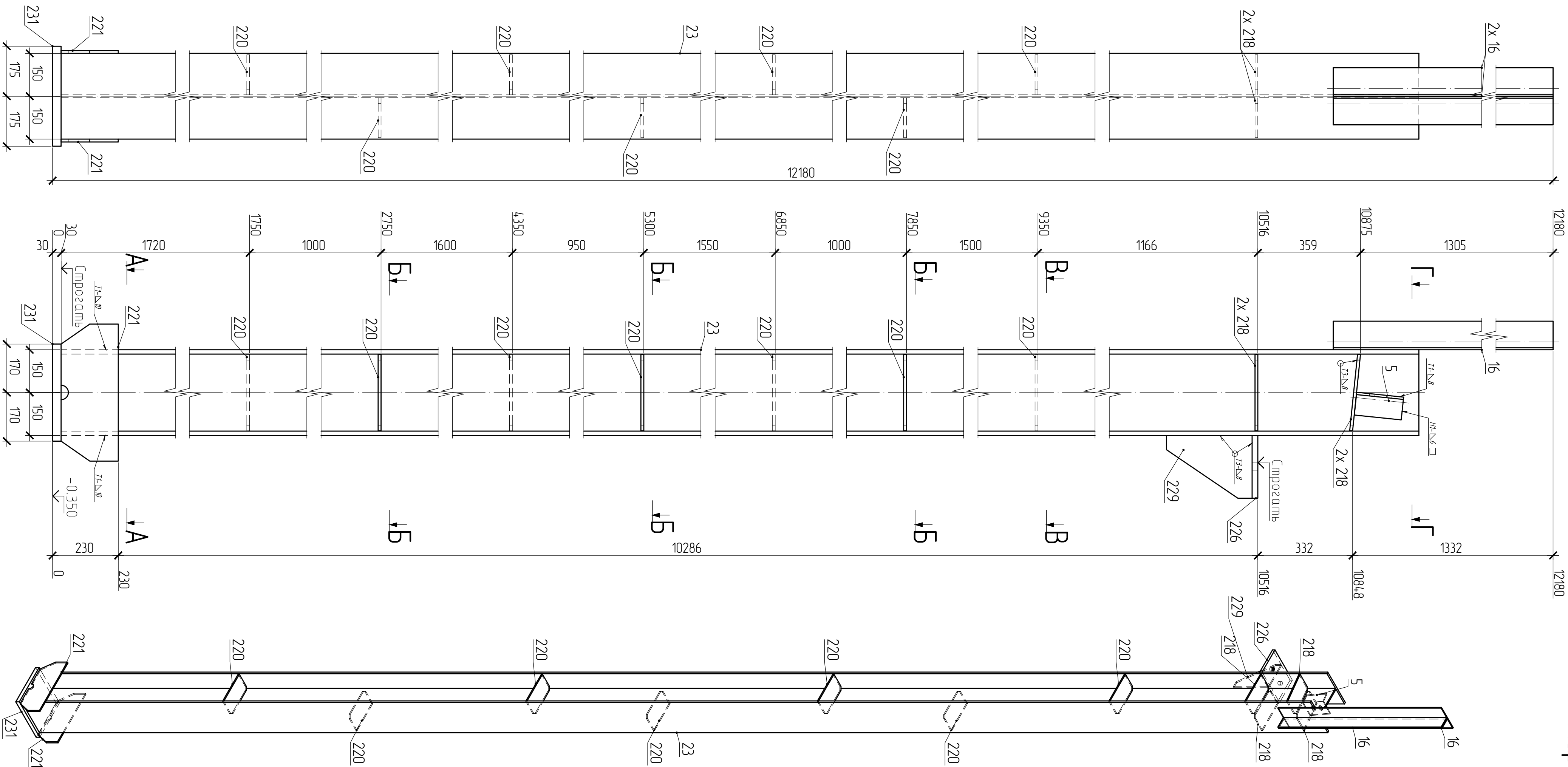
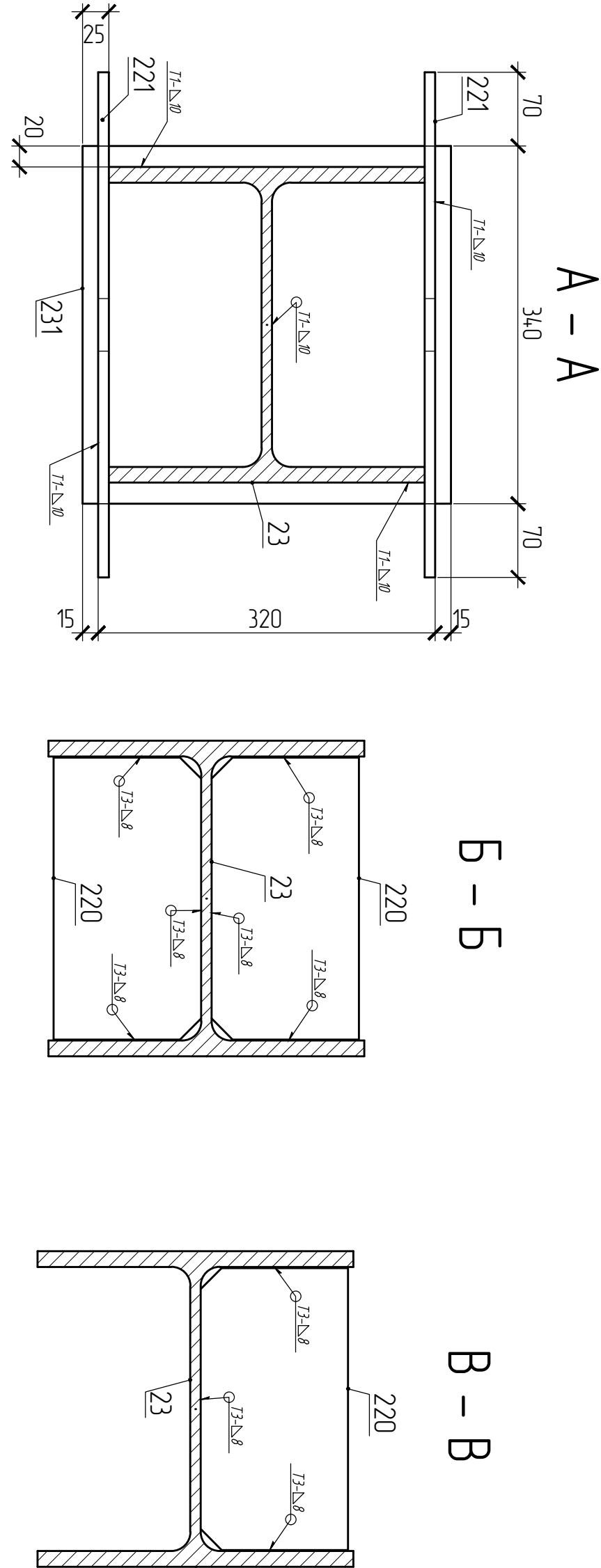
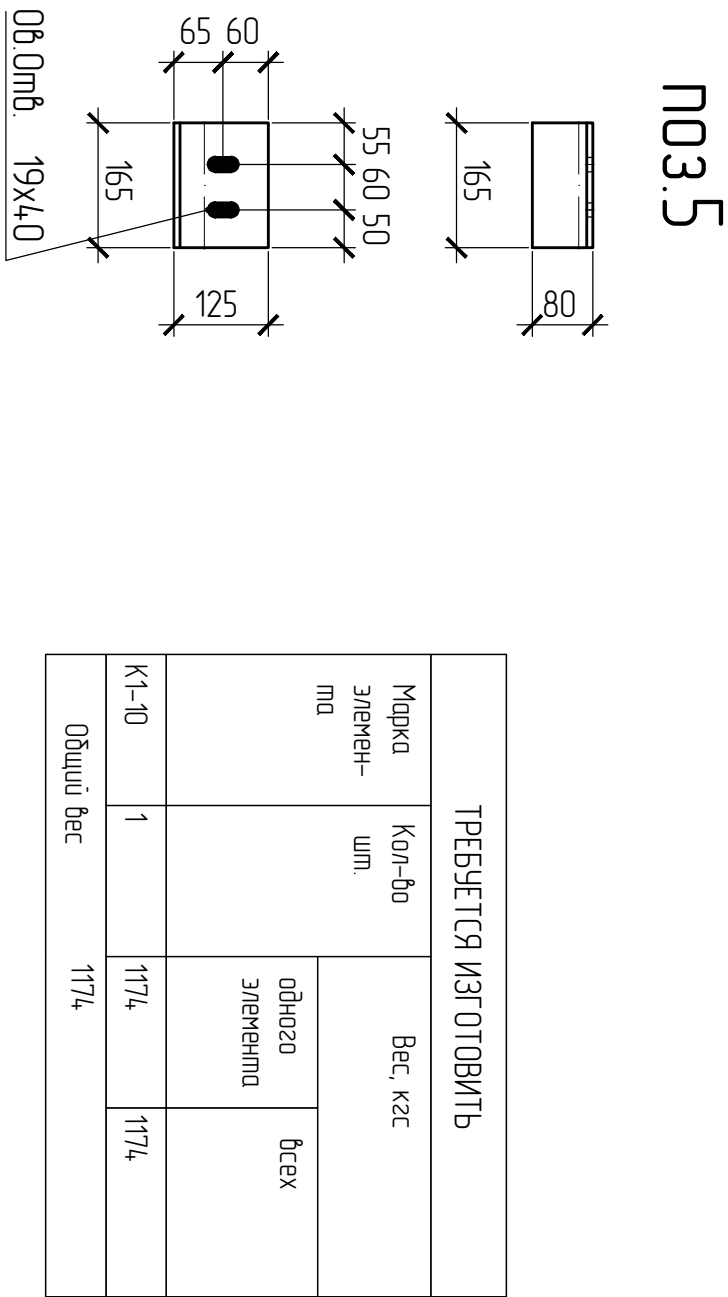


Марка К1-10 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№ ин-ста	Кол-во шм.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание	
					Общий вес	Вес в шм.			
К1-10	5	1	1125x80x8	165	2.1	2.1	C255		
	16	2	1100x7	14.00	5.1	30.2	C245		
	23	1	100x2	1050	1039	1039	C255		
	218	4	- 140x10	268	2.9	118	C255		
	220	7	- 140x10	268	2.9	20.6	C245		
	221	2	- 200x10	480	7.5	15.1	C255		
	226	1	- 220x20	300	10.4	10.4	C255		
	229	1	- 220x10	300	5.2	5.2	C255		
	231	1	- 340x30	350	28	28	C255		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
100x2	1039	C255	
1100x7	30.2	C245	
1125x80x8	2.1	C255	
110	20.6	C245	
110	32	C255	
120	10.4	C255	
130	28	C255	
На стороне шва		116	
Итого		1174	



ТРЕБОВАНИЯ ИСПОЛНИТЬ			
Марка элемент	Кол-во шм	Вес, кг	Примечание
К1-10	1	1174	1174
Общий вес		1174	

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
К1-10	1	20.89

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23178-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Неармированные железобетонные конструкции"
 - СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
 - Размеры в скобках выполнять после сборки и сварки.
 - Острые кромки деталей и отверстий закруглять по R=1мм.
 - Все металлоконструкции окрасить ГФ-021-12 (по).
 - Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВК СП53-101-98.
 - Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

14.7.1-КМД					