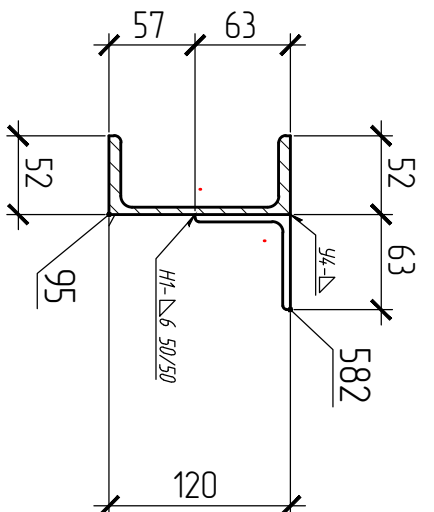
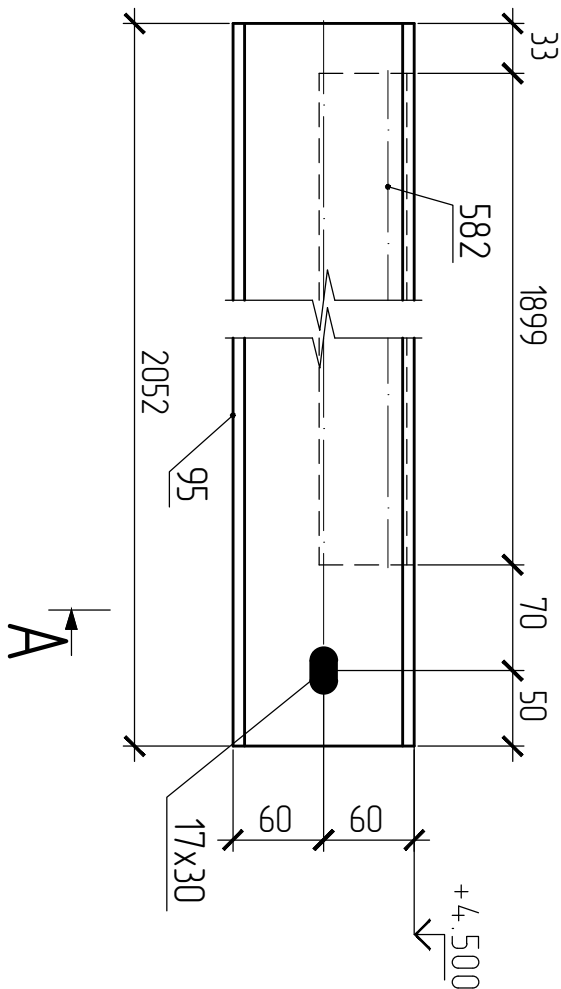
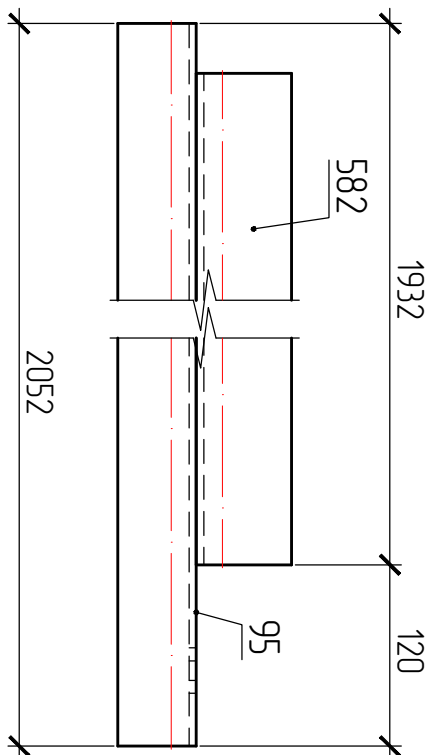
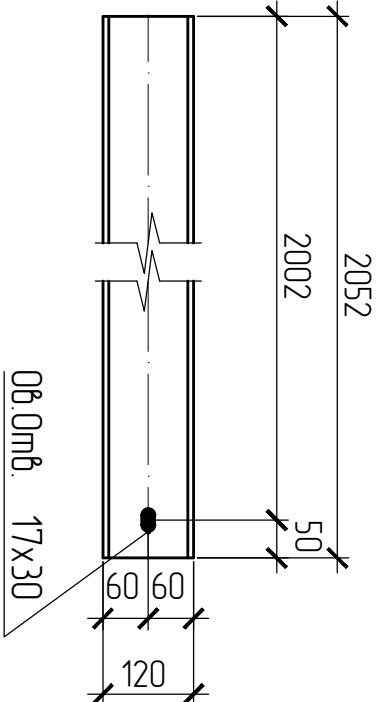
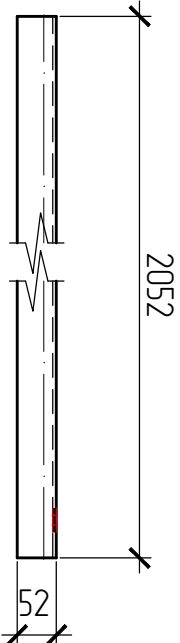


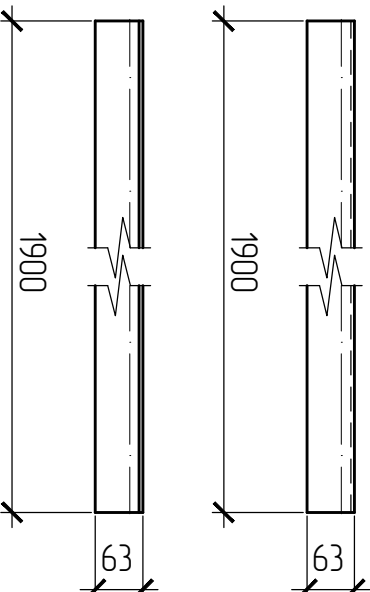
Мапка Б1-30 (1 шм.)



103.95



103.582



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
Б1-30	95	1		121	2052	213	213	С245	
	582	1		163x5	1900	91	91	С245	
		Вес сборных швов		1%		0.3		308	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L63x5	91	C24.5	
C12П	213	C24.5	
На сборные швы	0.3		
Итого:	30.8		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Б1-30	1	308	308
Общий вес		308	

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 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках ,выполнить после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить (Ф-021-12 спол)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СП53-101-98.
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.

147.1-KM

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

[illegible][illegible]