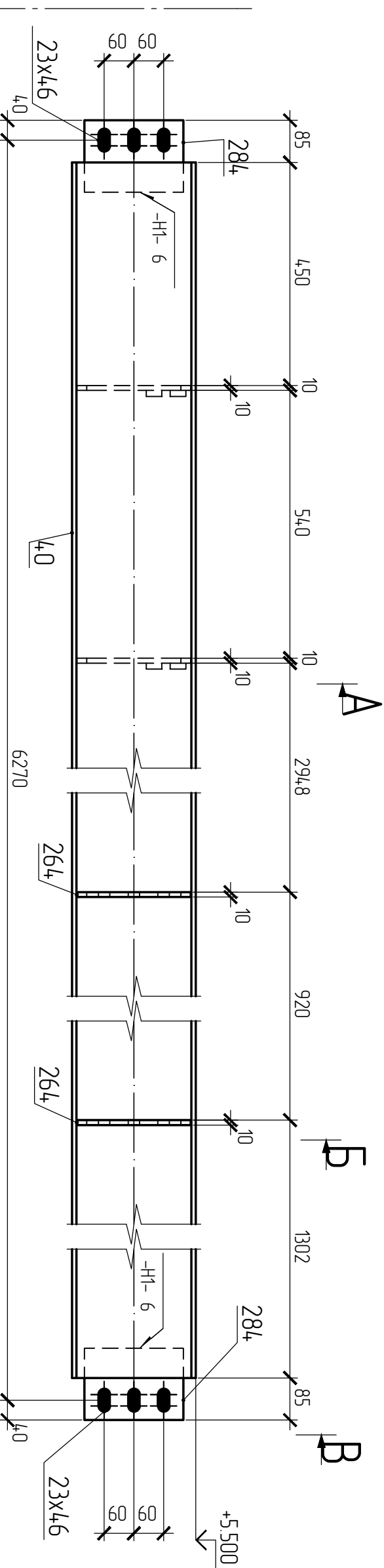
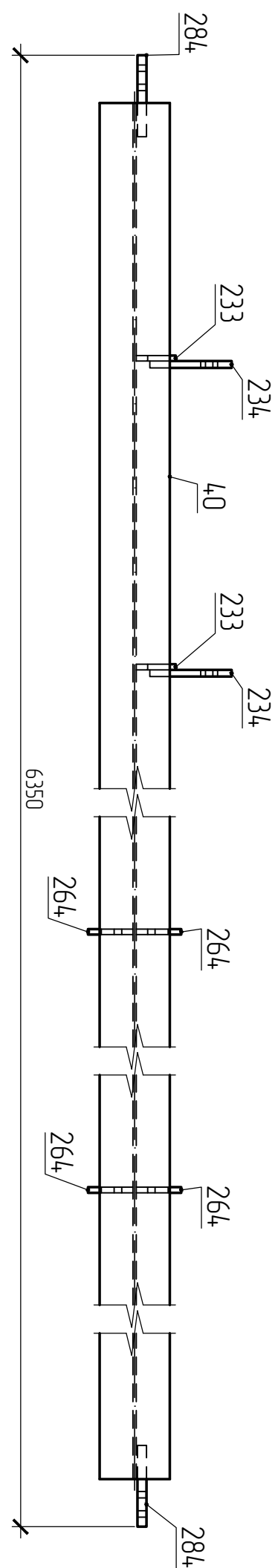
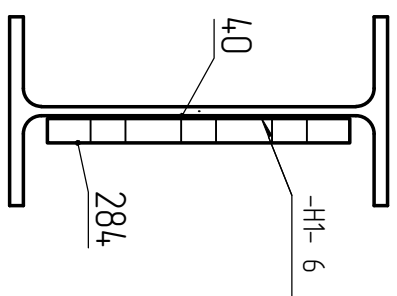
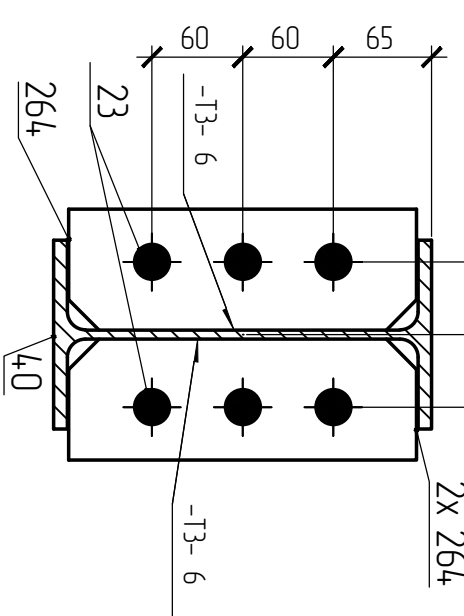
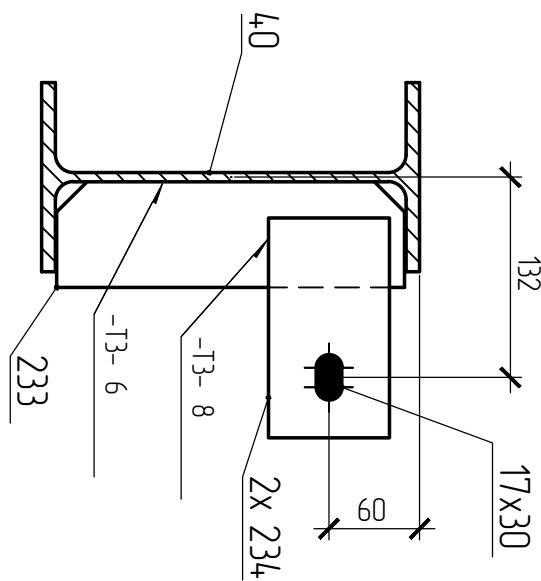


Мапка Б1-21 (1 шм.)



A - A

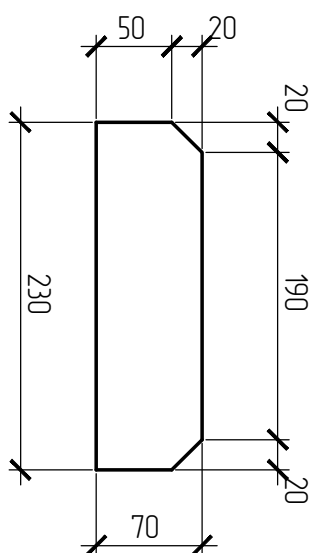
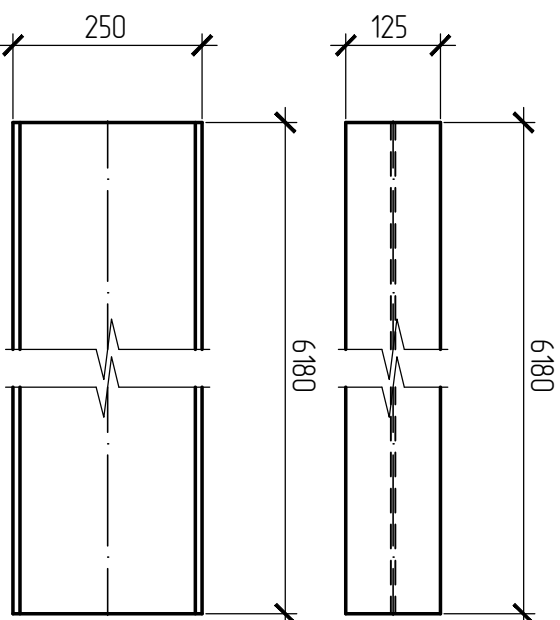
1



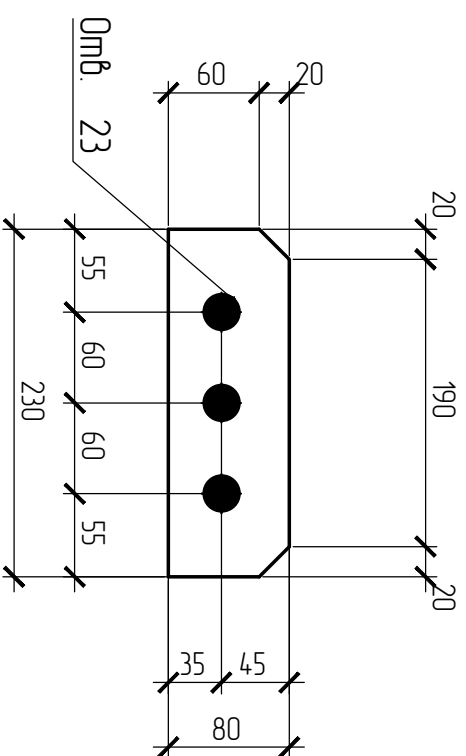
no3.40

Π03.233

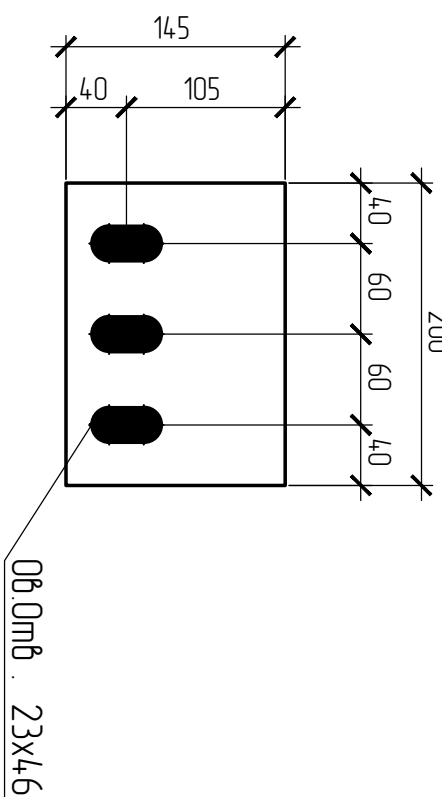
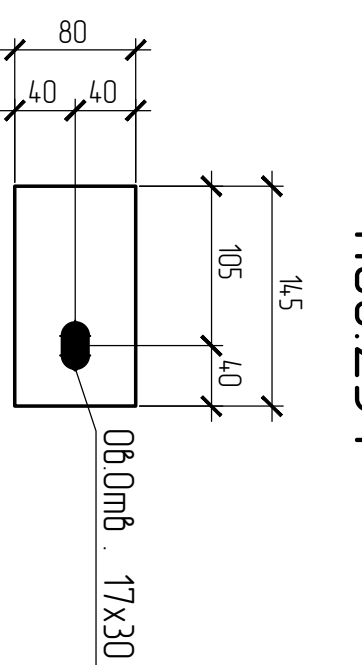
no3.264



103.284



103.234



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-лу	Кон-до шм.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		ш	н			Одноу делами	Всех шм		
Б1-21	40	1		125б2	6180	182.9	182.9	С245	
	233	2		- 70х10	230	13	2.5	С245	
	234	2		- 80х12	146	11	2.2	С245	
	264	4		- 80х10	230	14	5.8	С245	
	284	2		- 14,5х16	200	3.6	7.3	С245	
		Вес старых шфов		%		2	202.7		

Выборка металла				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
12562	182.9	C245		
110	8.3	C245		
112	2.2	C245		
116	7.3	C245		
На сборные швы:		2		
Итого:	202.7			

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-до ум.	Вес, кгс	
		однозо элемент	всех
Б1-21	1	202,7	202,7
Общая вес 202,7			

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные сварные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных сварных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кройки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом (Ф-021-12 спр)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СП53-101-98
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

147.1-KM

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

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Мапка	Количество в модели	Площадь всех мапок
51-21	1	616

[illegible]