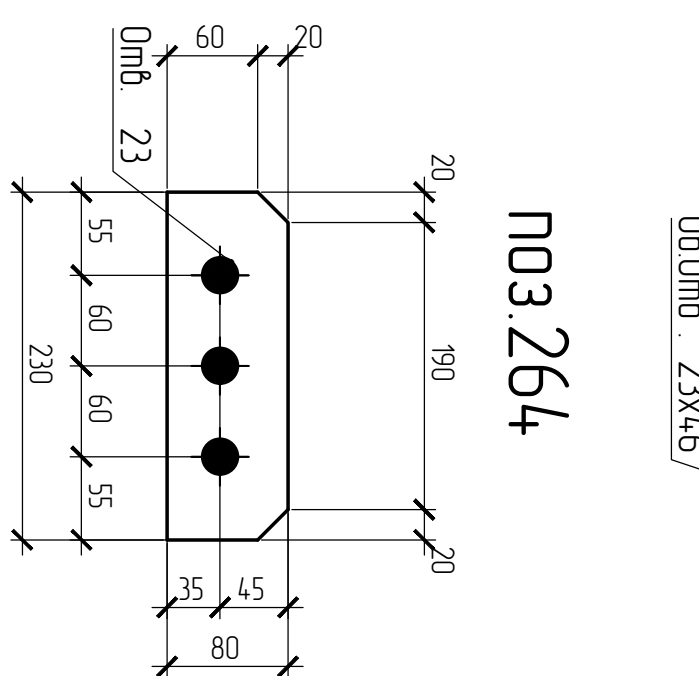
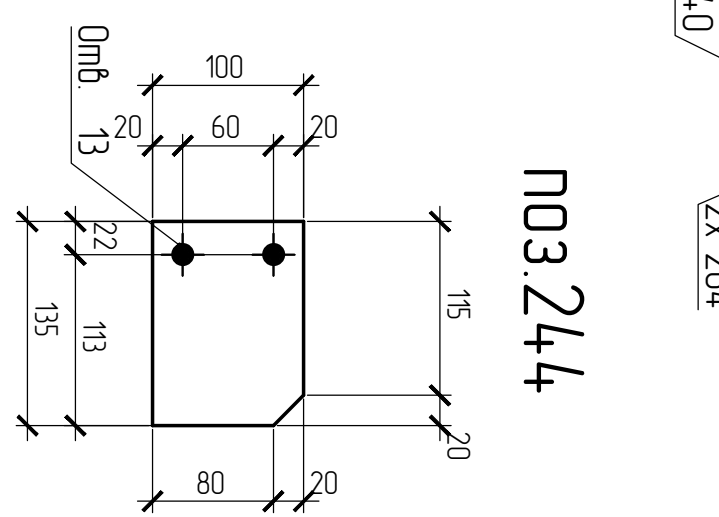
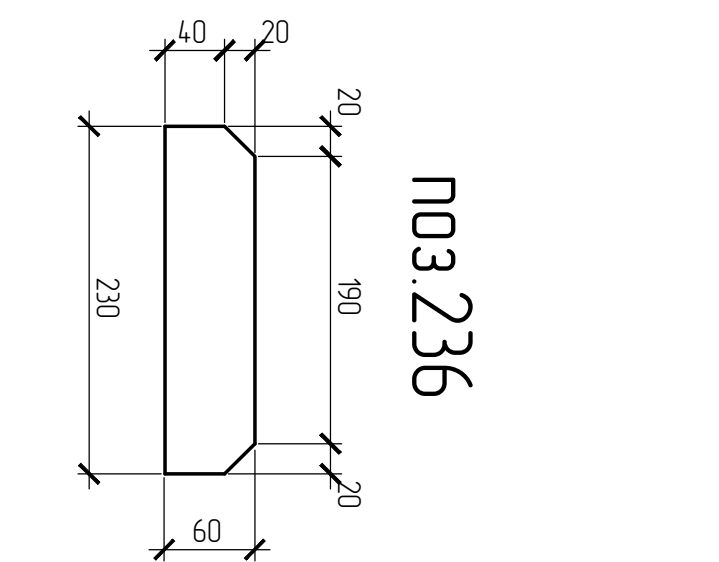
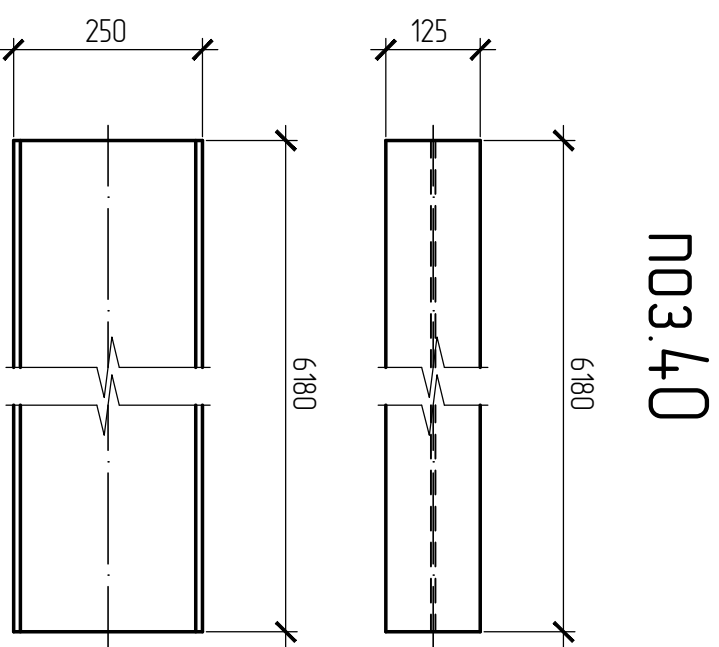
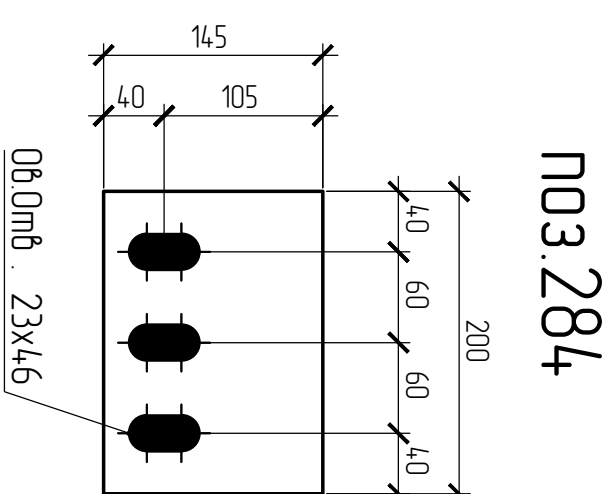
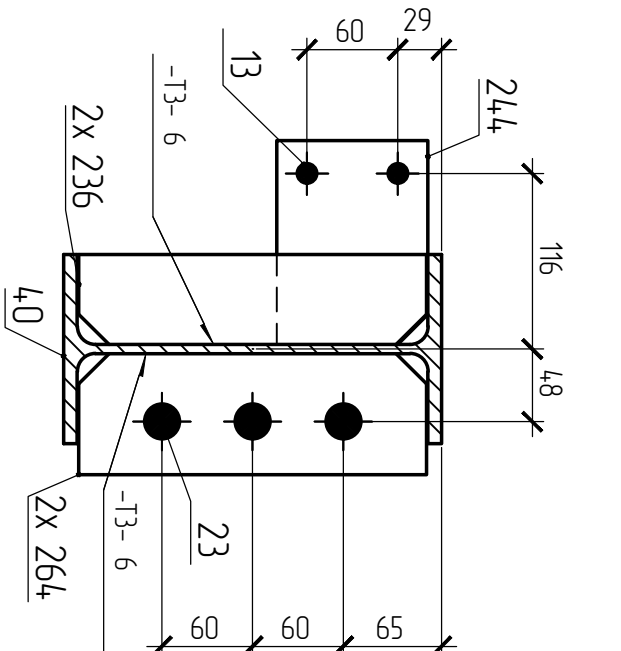
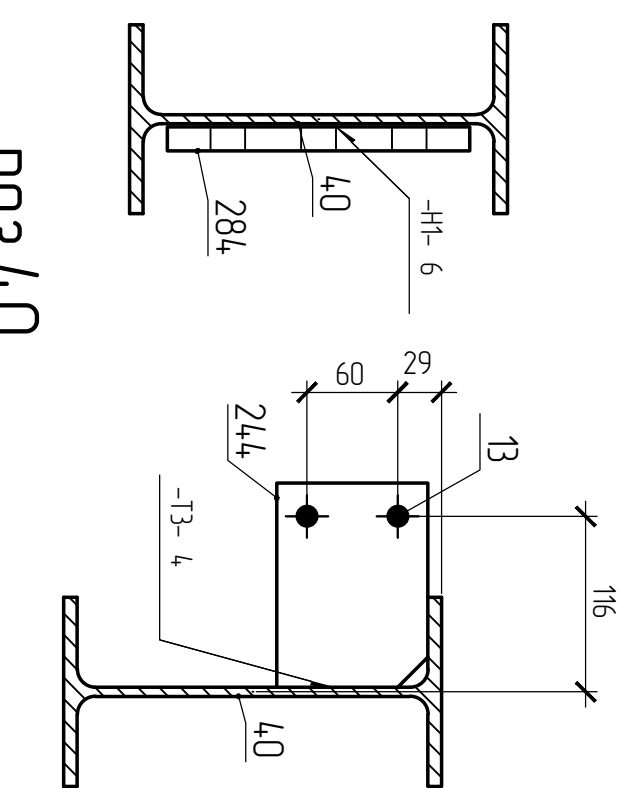
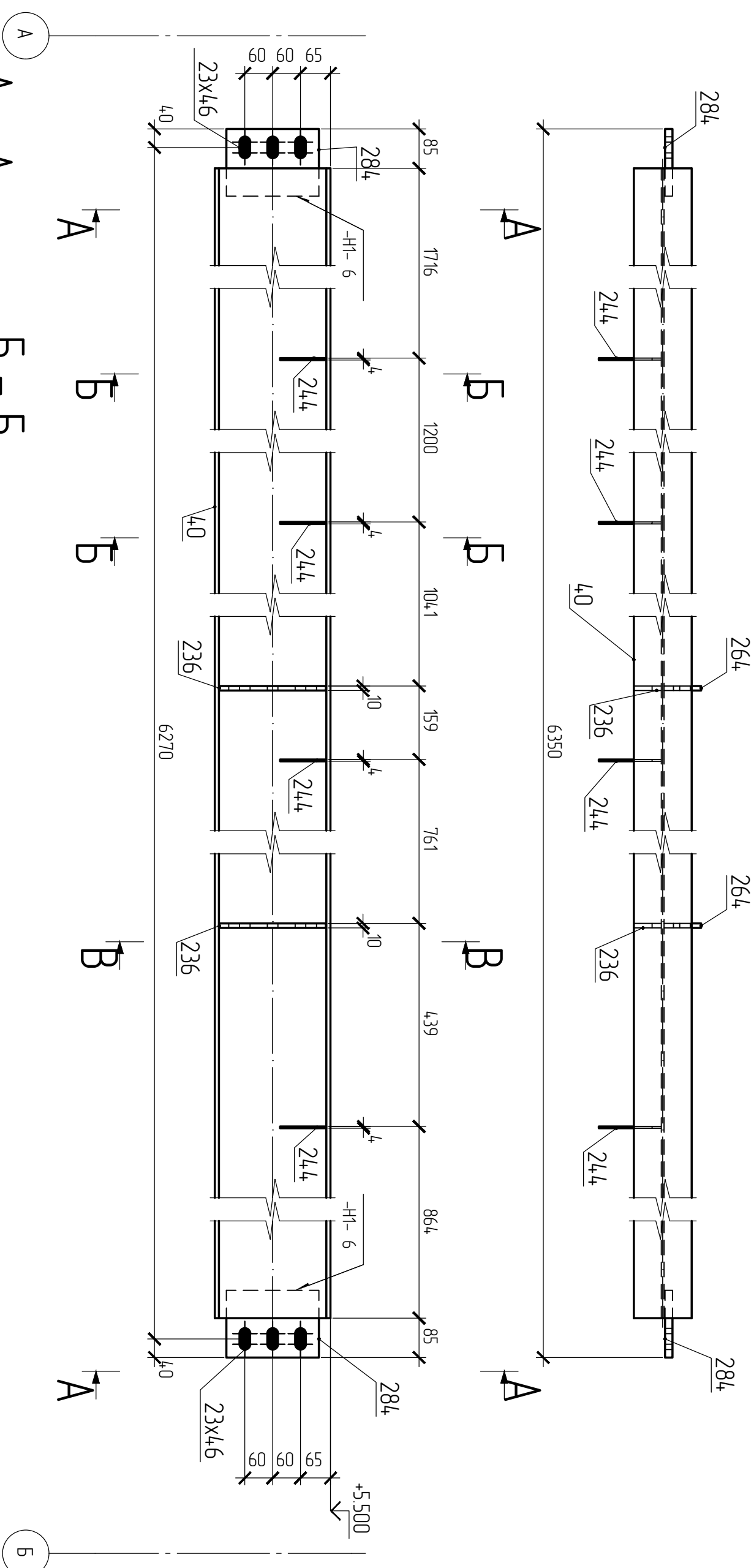


Мапка Б1-22 (1 шм.)

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кон-фо-шн.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одноу-детали	Всех шн.		
Б1-22	40	1		12562	6180	182.9	182.9	С245	
	236	2		- 60х10	230	11	21	С245	
	244	4		- 100х4	135	0.4	17	С245	
	264	2		- 80х10	230	14	29	С245	
	284	2		- 14,5х16	200	3.6	7.3	С245	
Вес старых шнор		%		2		198,9			



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

ПРОЦЕДУРА ПОКРАСКИ		
Мапка	Количество в моделу	Процедура всех мапок
61-22	1	615

[illegible]

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
Г25Б2	182.9	Г245		
Г 10	5	Г245		
Г 16	7.3	Г245		
Г 4	17	Г245		
На сварные швы:	2			
Итого:	198.9			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б1-22	1	198,9	198,9
Общий вес 198,9			

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СПБЗ-101-98 "Назначение и контроль качества стальных стропильных 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 притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-12 (стой)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК СПБЗ-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

147.1-KMD

Lincoln	Marca	Mocumod
		1-10-15

Компьютерная мощность 150,8 МВт,
состоящая из 7 этапов стр-ва
1 этап строительства

Lincoln	Maceo	Murphy
		10/15
Acme 57	Acme	