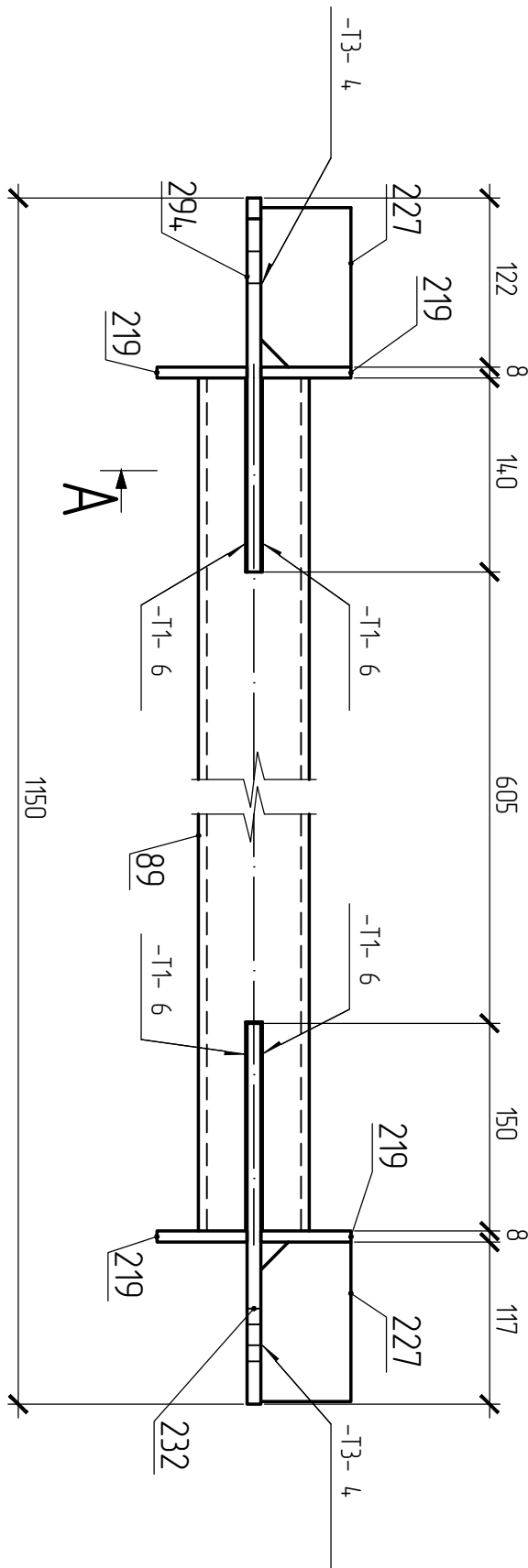
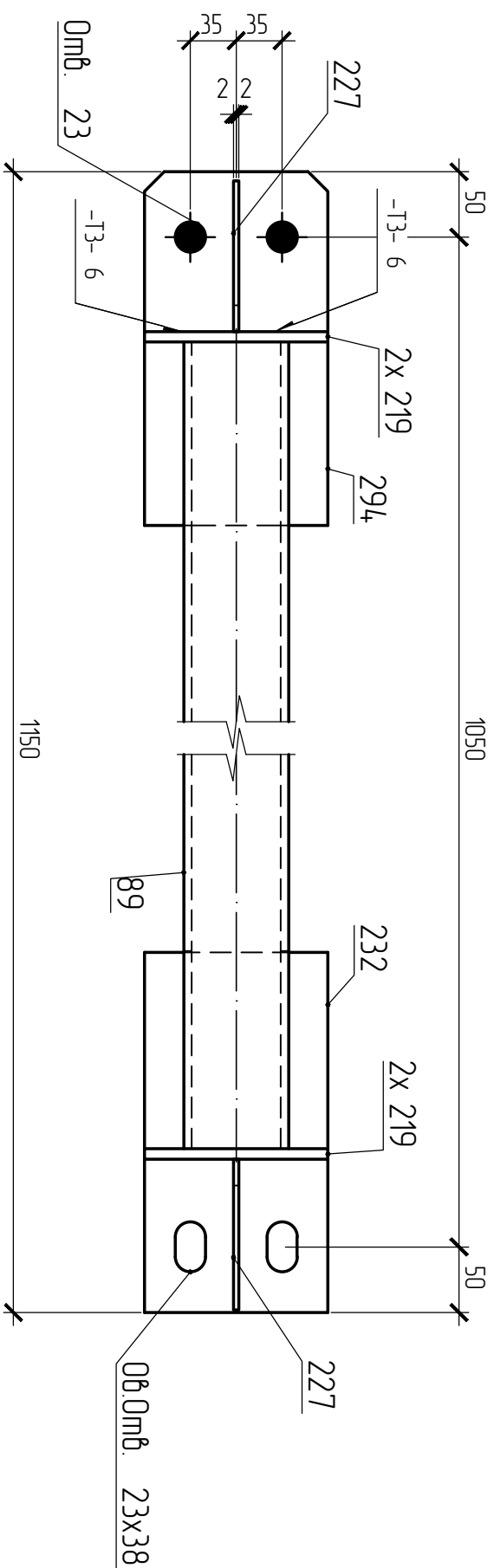
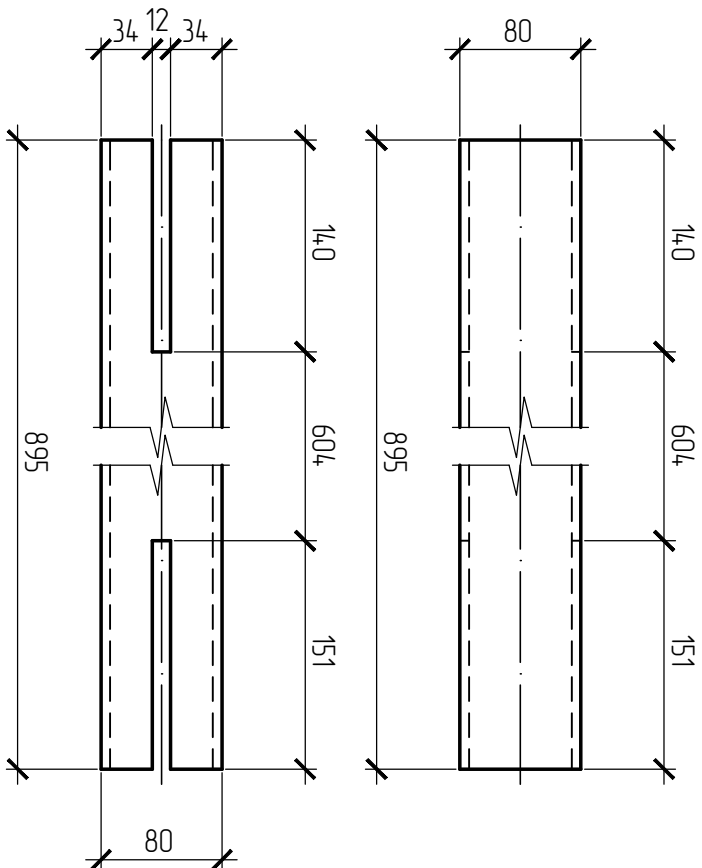


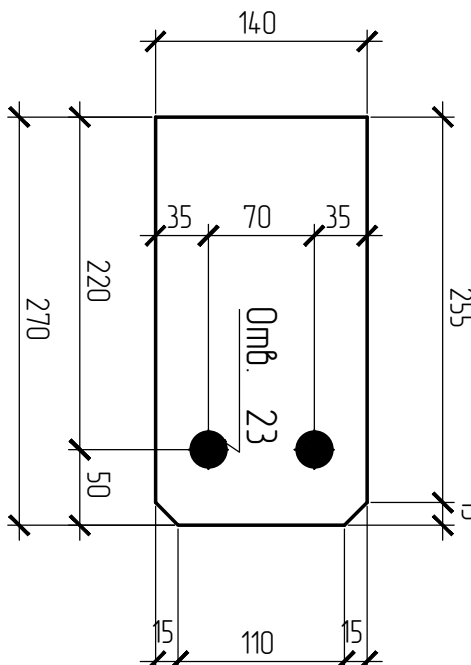
CB93b C1-1 (2 mm.)



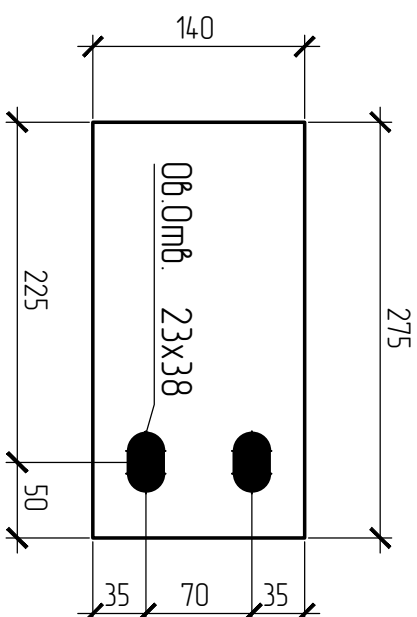
103.89



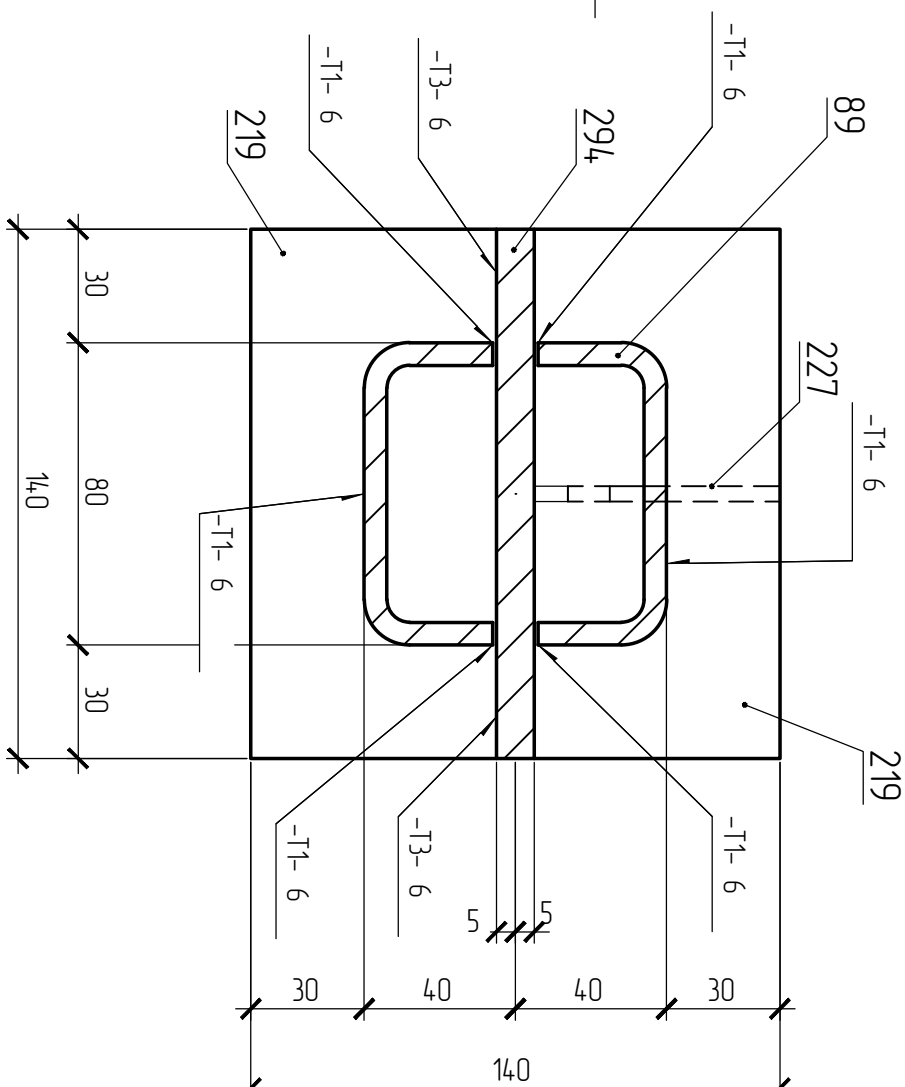
no3.294



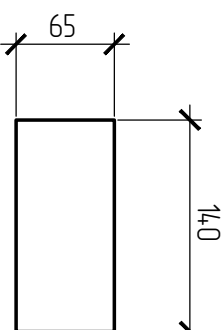
103.232



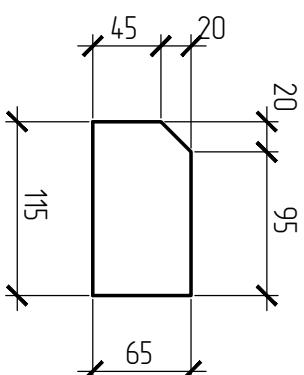
A - A



no3.219



NO3.227



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кон-во		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		шт	м			Одной детали	Всех шт		
СГ-1	89	1		Г/П 80х6	895	118	11.8	С245	
	219	4		- 65х8	140	0.6	2.3	С245	
	227	2		- 65х4	115	0.2	0.5	С245	
	232	1		- 140х10	275	3	3	С245	
	294	1		- 140х10	270	3	3	С245	
		Вес старых шпоб		%		0.2		208	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 10	12	С245	
т 4	0,9	С245	
т 8	4,6	С245	
7H □ 80x6	23,6	С245	
На сформные швы:		0,4	
Итого:	415		

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-фо ум.	Вес, кгс	
		однозо элемент	всех
С1-1	2	208	415
Общий вес		415	

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, выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-2 (соя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК СП53-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
8. сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Места монтажных швов не грунтовать, на 80мм.

14.7.1-KM

Инд. N подл.

Подпись и дата

Взам. инв. N

НОЗ.232

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ	
Марка	Количество в модели
С1-1	2

14.7.1-КМД

Изм.	Кол-во	Лист	Маск	Подпись	Дата
Г/И	Искрен				2002.06
Г/И	Констр				2002.06

Листов	Масса	Масштаб
С1-1		1:1
Н/Комп.		
Вед/Констр		
Констр		

Компьютерная модель 50.8 Мбм, состоящая из 7 элементов и 1 эл.м. с.м.м.

1 эл.м. с.м.м.