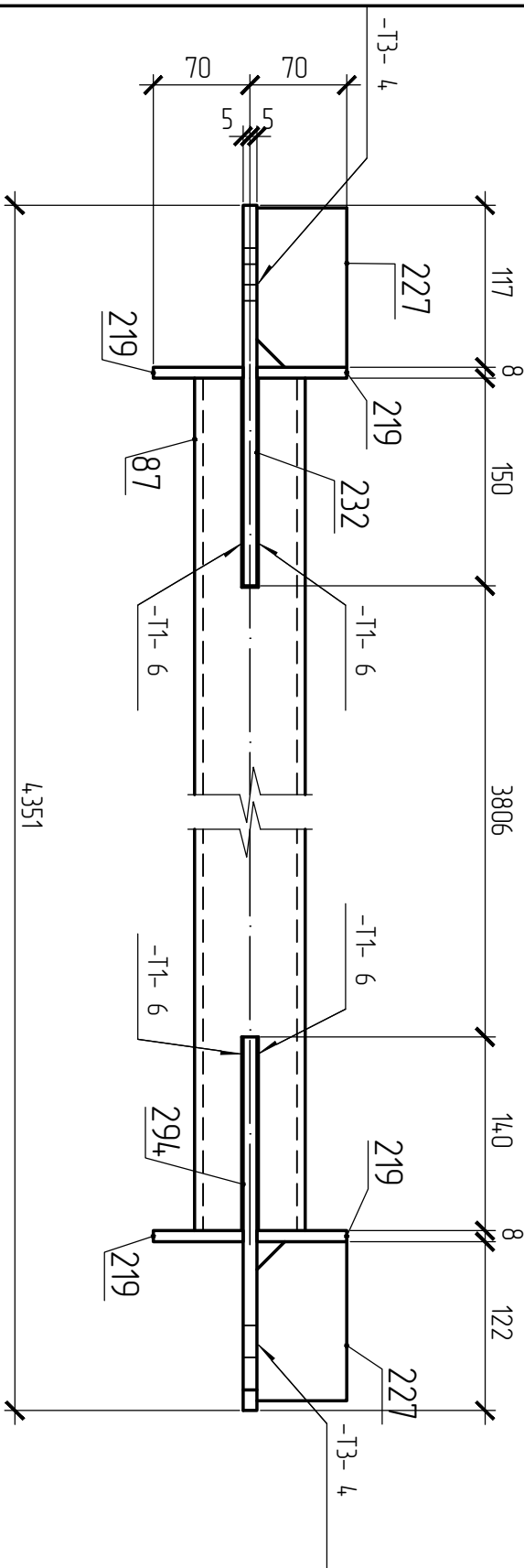
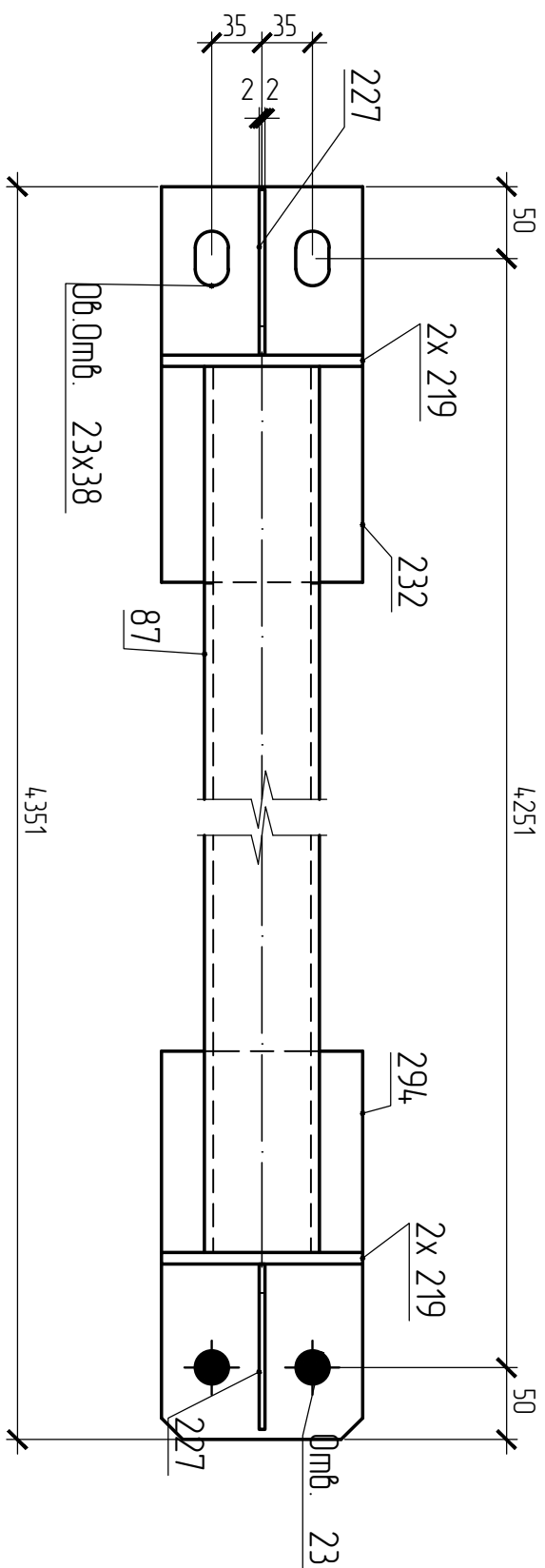
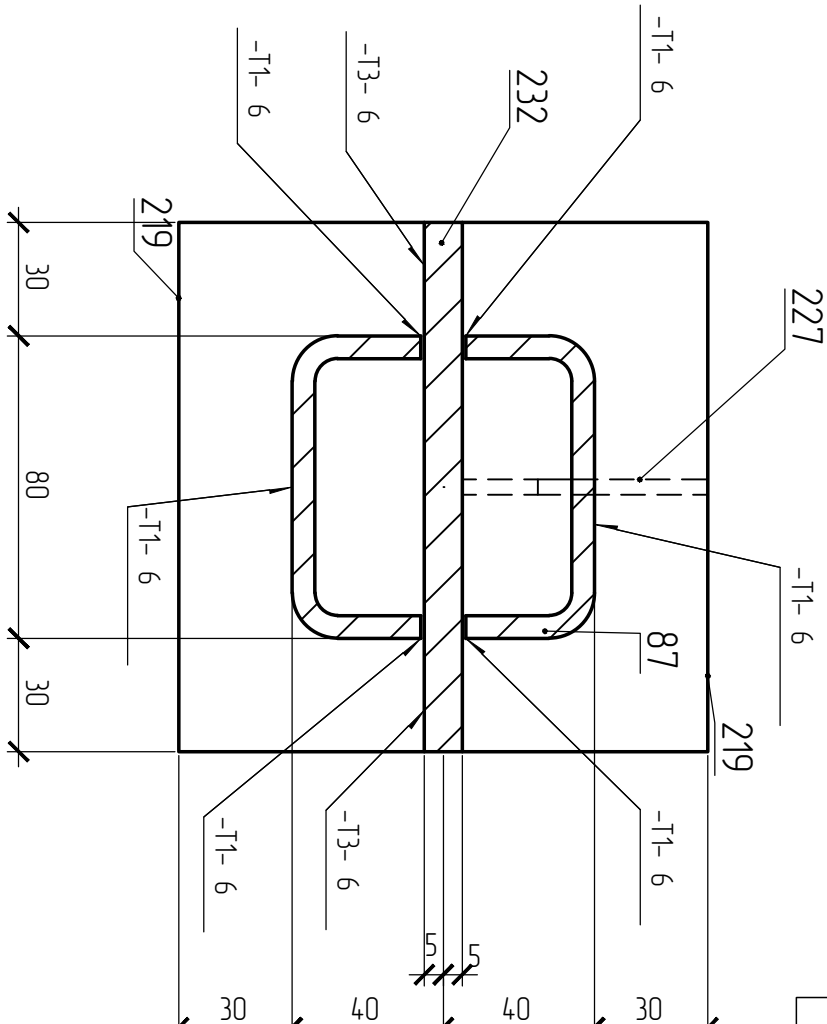


CB93b C1-2 (2 шм.)



NO3.232



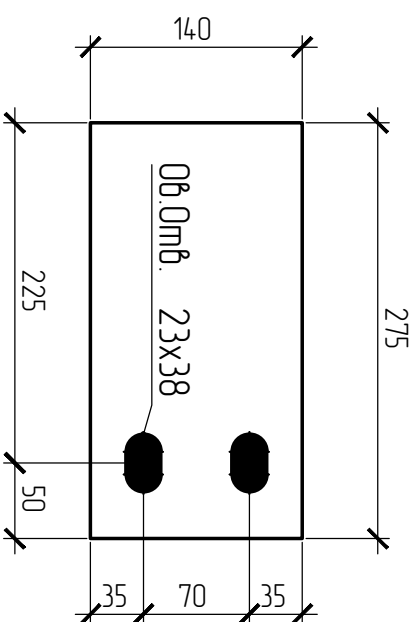
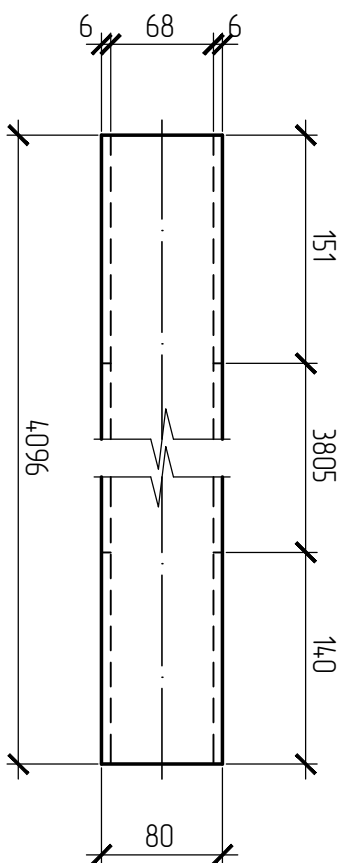
A - A

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- мо- ну	Кон-фо шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка сталли	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
С1-2	87	1		71□ 80x6	4096	54,1	54,1	С245	
	219	4		- 65x8	14,0	0,6	2,3	С245	
	227	2		- 65x4	115	0,2	0,5	С245	
	232	1		- 14,0x10	275	3	3	С245	
	294	1		- 14,0x10	270	3	3	С245	
		Вес сборных шриф		%		0,6		635	

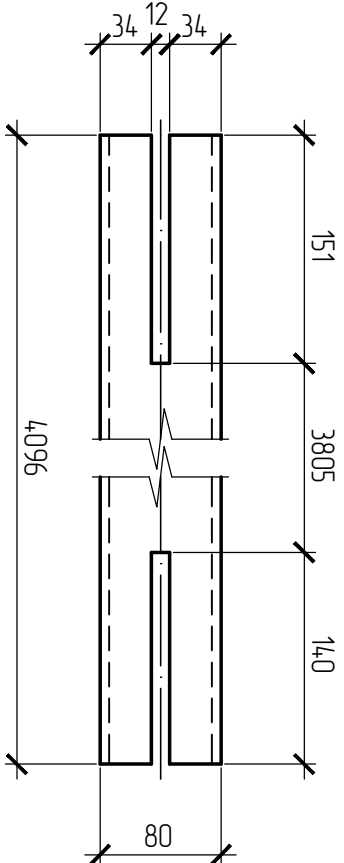
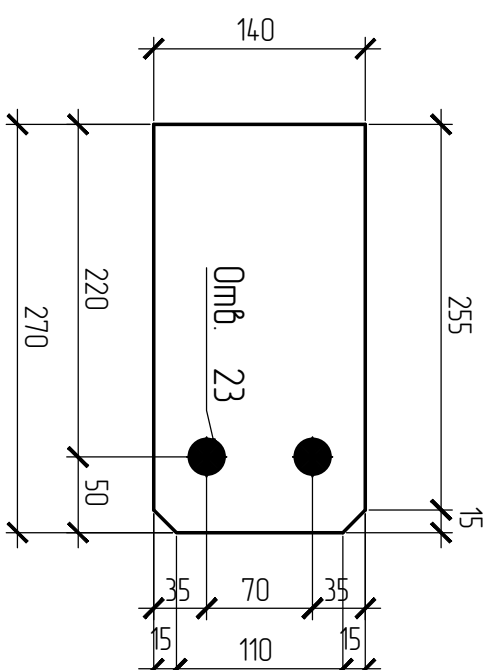
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
Г 10	12	С245		
Г 4	0.9	С245		
Г 8	4.6	С245		
Г/Н □ 80x6	108.2	С245		
На сварные швы:		13		
Итого:	127			

ТРЕБОВАНИЯ К ПОДГОТОВИТЕ			
Марка элемент- та	Кон-до шт.	Вес, кгс	
		однозо элементта	всех
Г1-2	2	63.5	127
Общая вес		127	

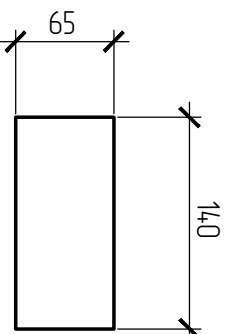
103.87



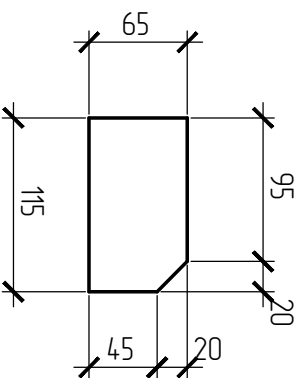
no3.294



no3.219



103.227



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

[illegible]

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные сварные"
- СП53-101-98 "Изоготовление 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 кромки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-2 (срок)
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.

147.1-KMID