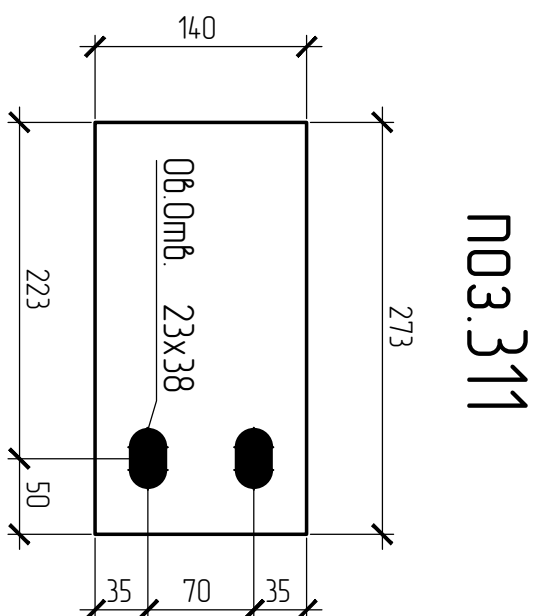
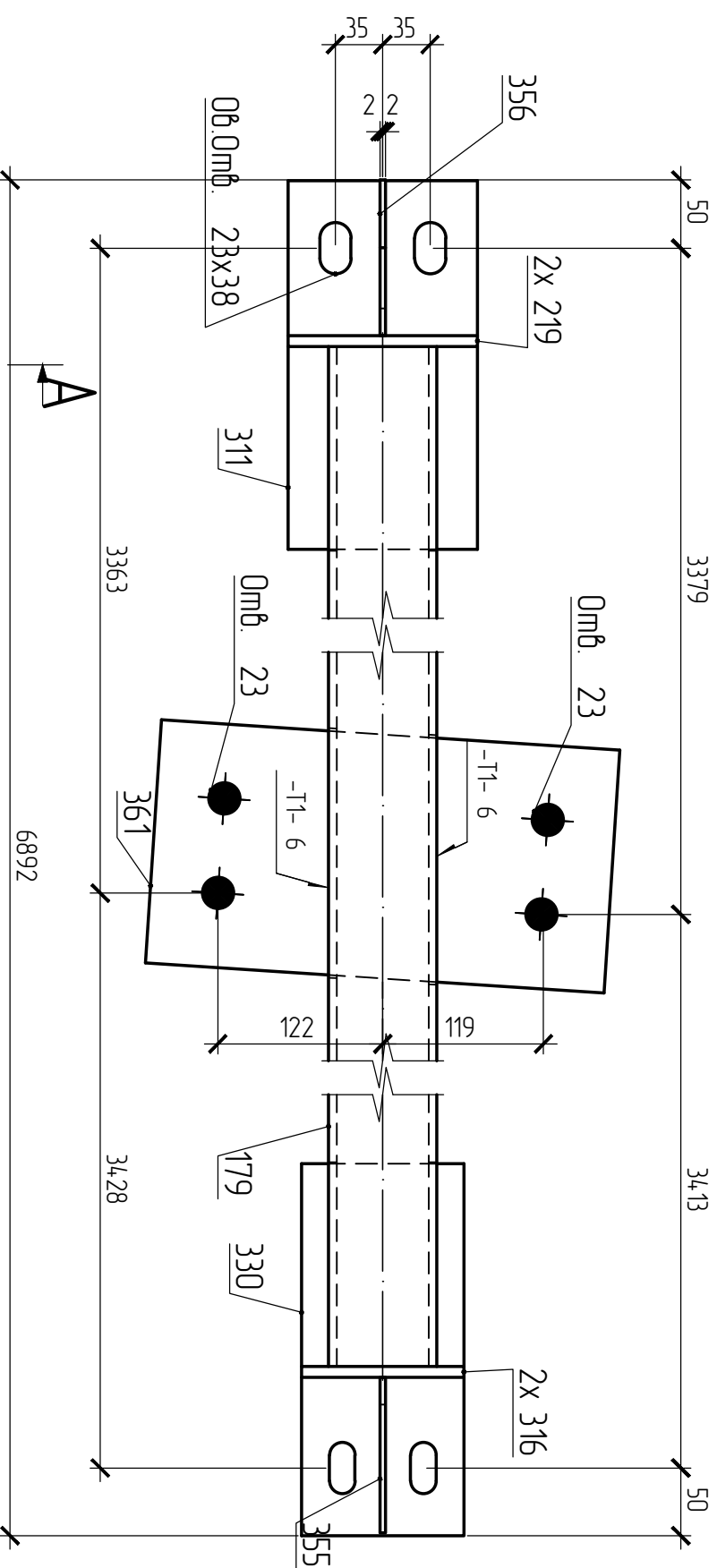
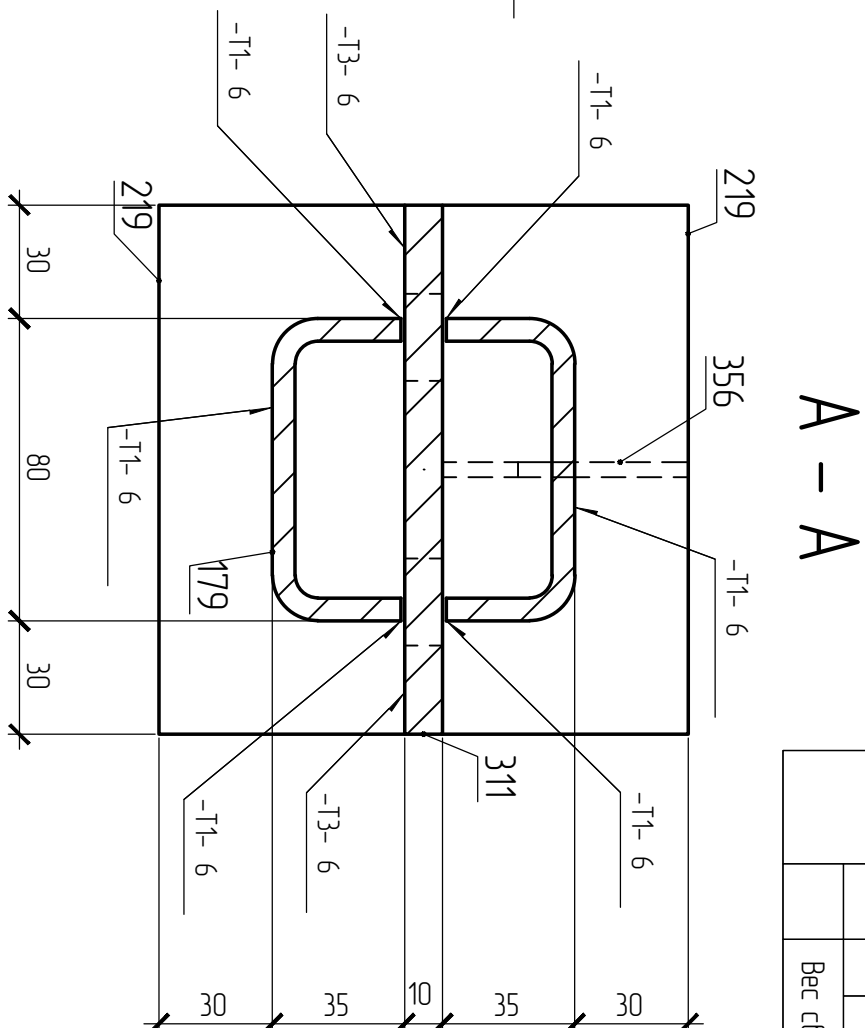
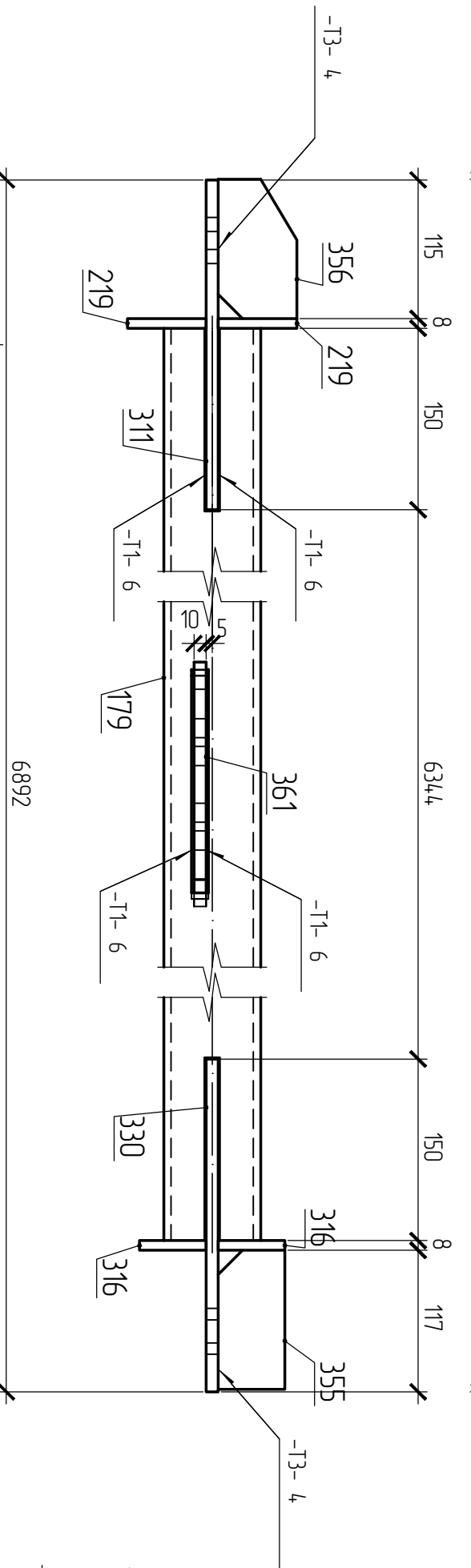


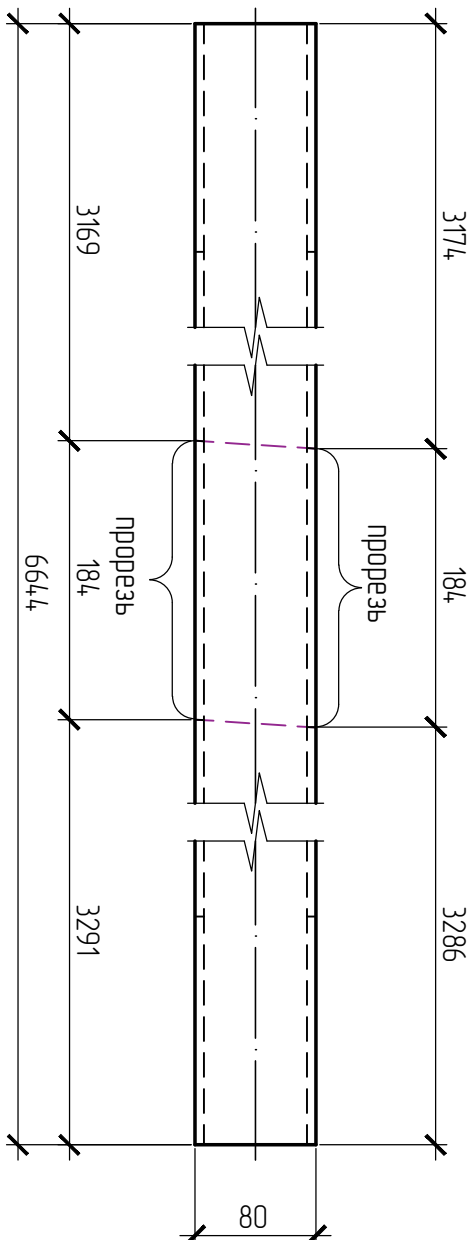
Сбор № 1-9 (1 шт.)



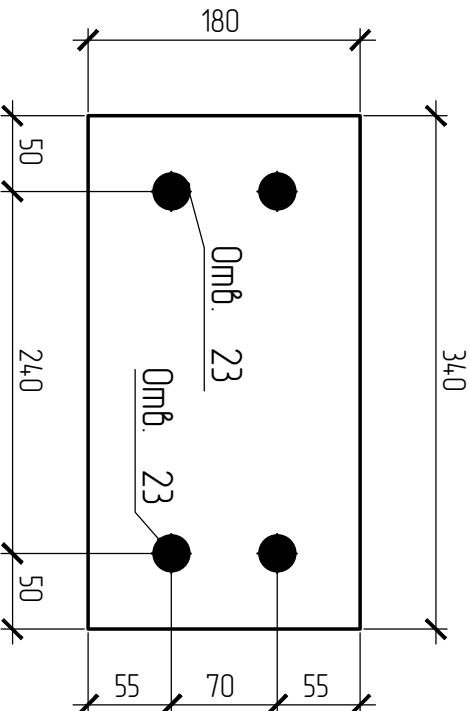
PO3.311



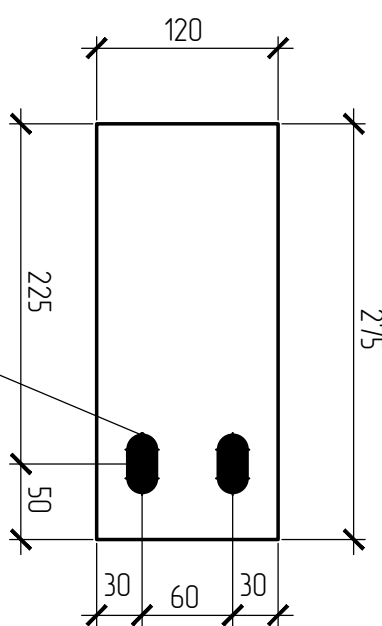
no3.179



no3.361



103.330

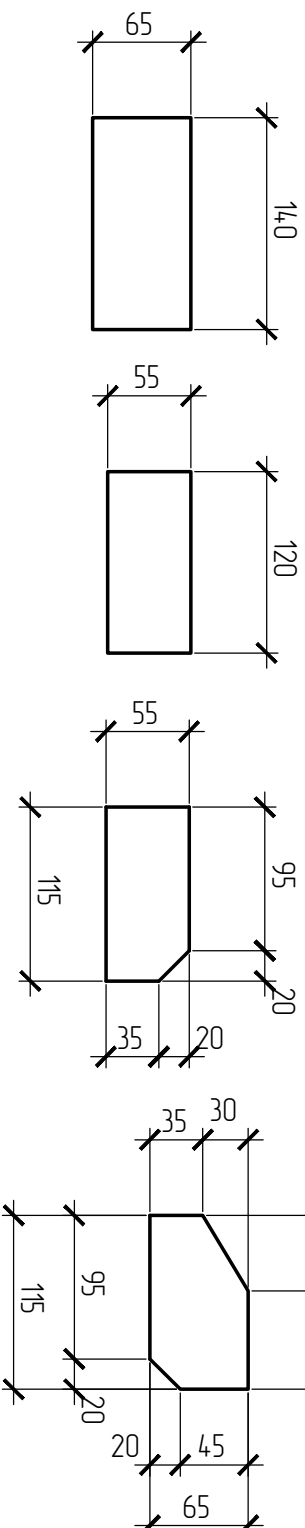


no3.219

no3.316

103.355

no3.356



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-мо-ну	Кон-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
C1-9	179	1		Г/П □ 80х6	6644	87,8	87,8	C245	
	219	2		- 65х8	14,0	0,6	1,1	C245	
	311	1		- 14,0х10	273	3	3	C245	
	316	2		- 55х8	120	0,4	0,8	C245	
	330	1		- 120х10	275	2,6	2,6	C245	
	355	1		- 55х4	115	0,2	0,2	C245	
	356	1		- 65х4	115	0,2	0,2	C245	
	361	1		- 180х10	34,0	4,8	4,8	C245	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	10,4	C24,5	
t 4	0,4	C24,5	
t 8	2	C24,5	
Г/Н □ 80x6	87,8	C24,5	
На сварные швы:		1	
Итого:	1016		

ТРЕБЕЋЕТА ИЗ ОТОВИТЪ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		однаго элементта	всех
Ст-9	1	1016	1016
Общи вес		1016	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные" СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных 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 грунтом ПФ-021-(2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 3.06.03. нормы по ВК СП53-101-98
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

14.7.1-KM2[illegible]

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

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Мапка	Количество в модули	Площадь всех мапок
С1-9	1	2.35

[illegible]