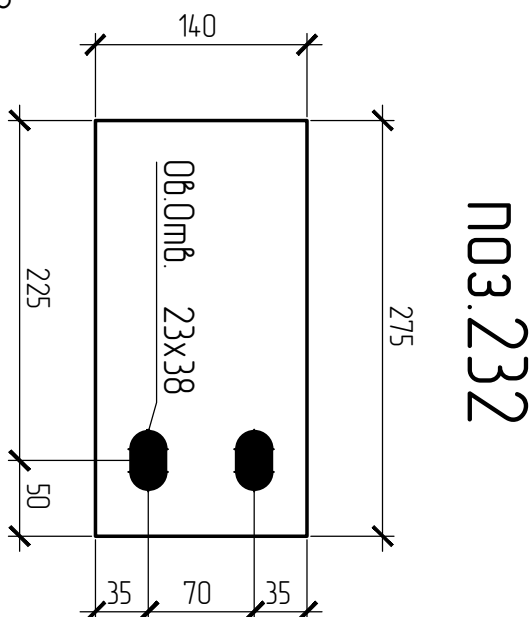
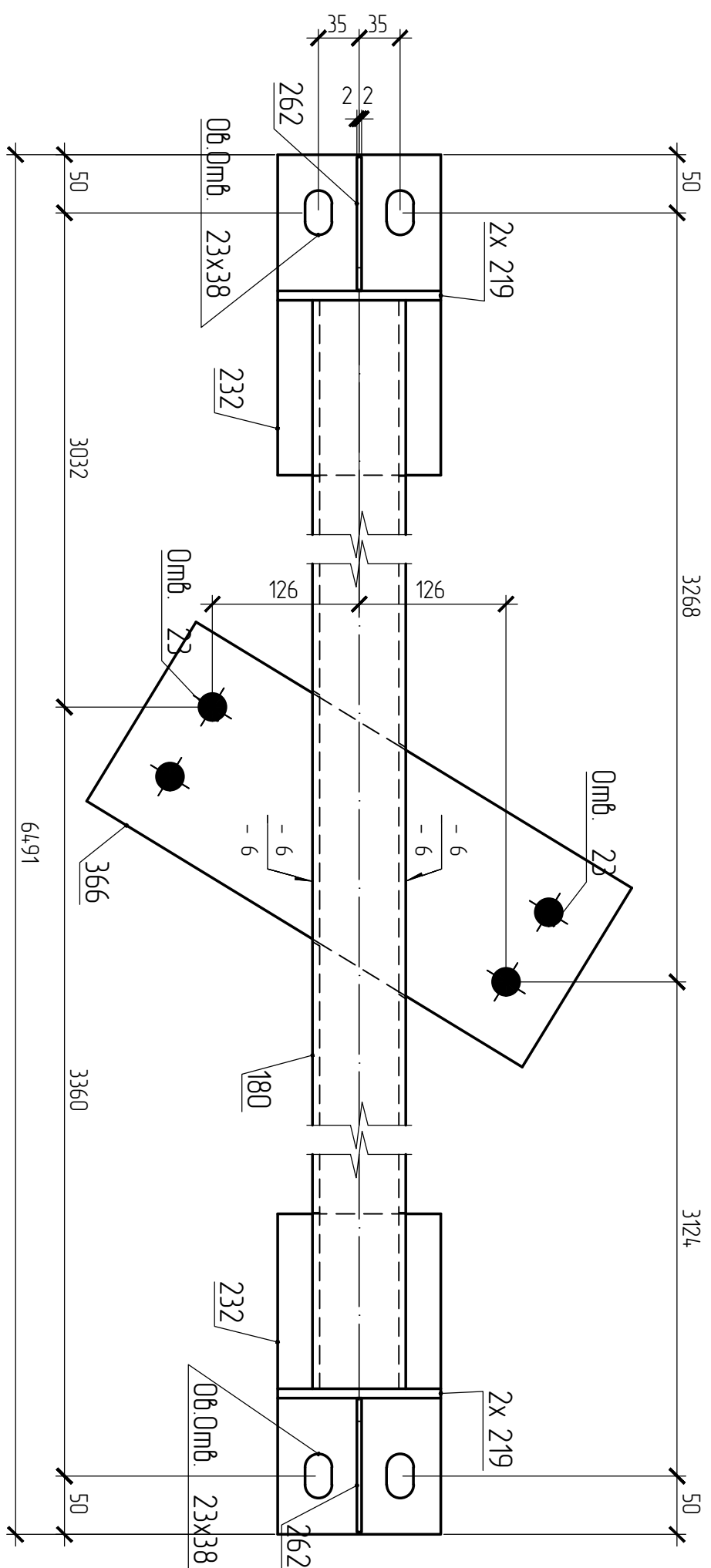


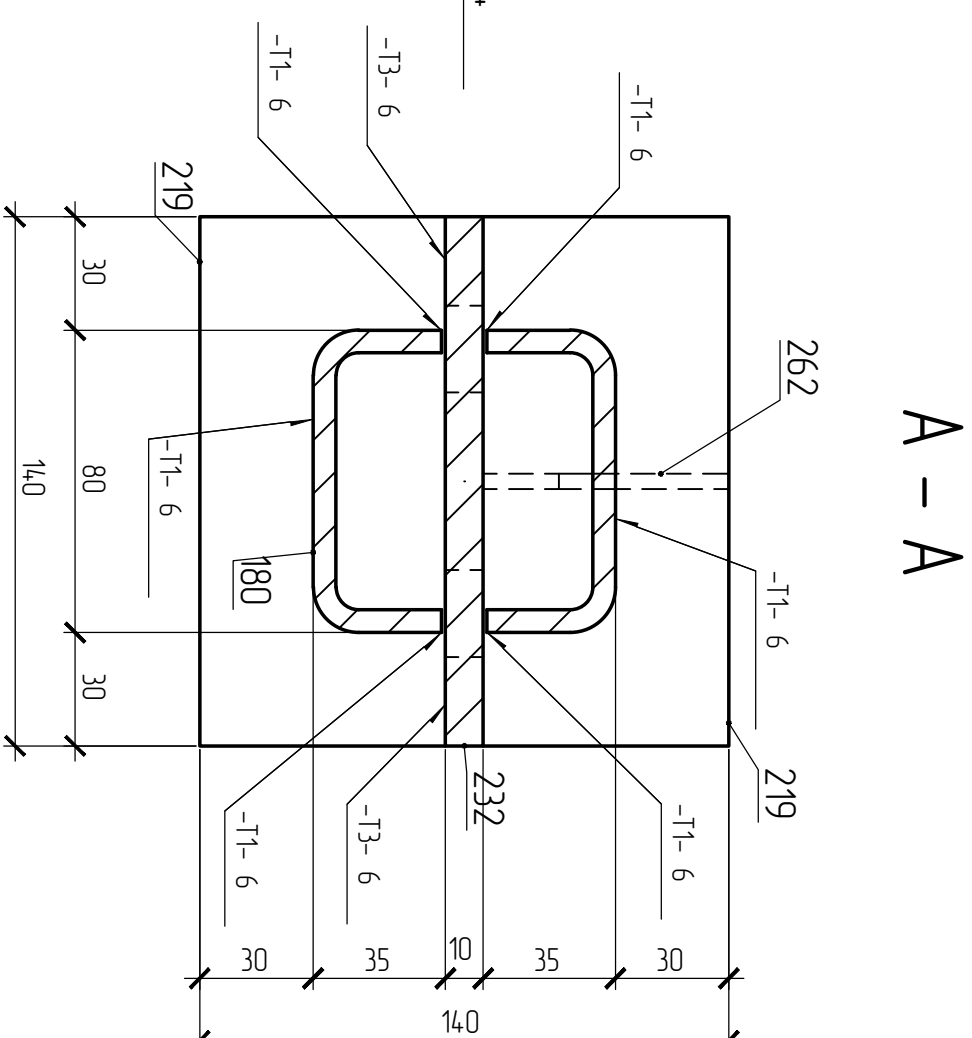
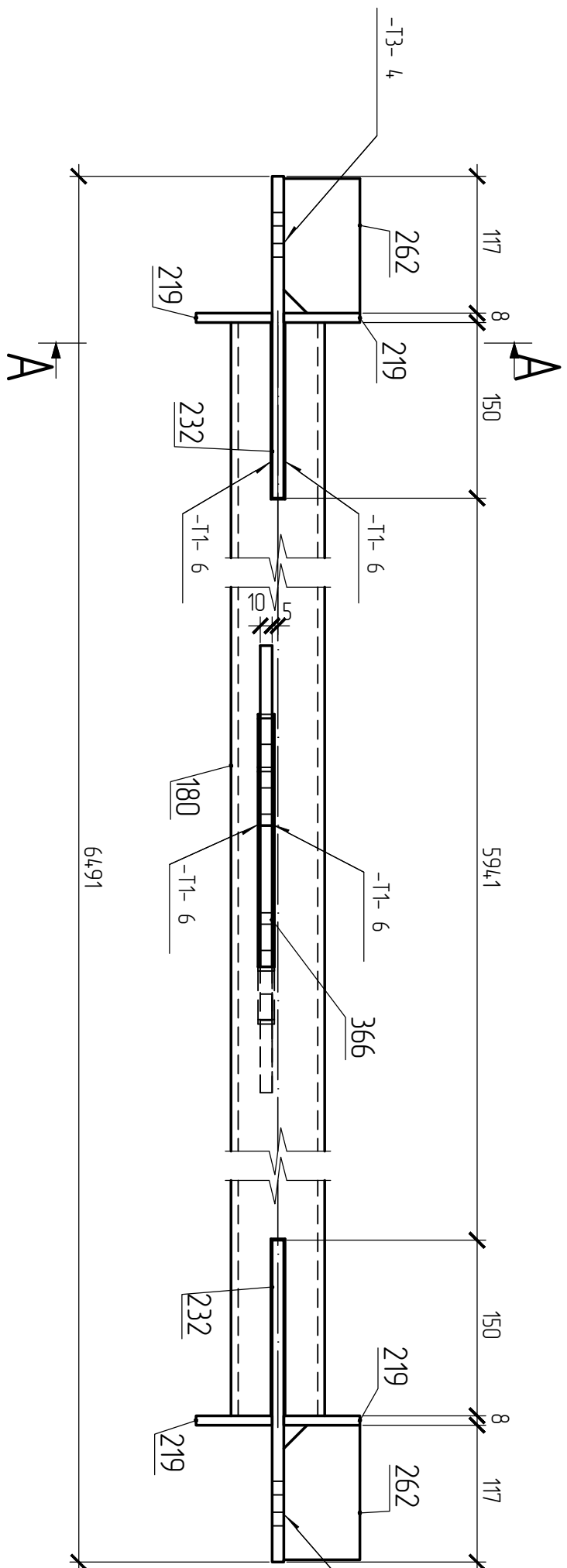
Сборка 1-18 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-ментов	№ до-пол-ни	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м			н	Одною шт.		
Ст-18	180	1	Г/П 80х6	624,1	82,5	82,5	Ст4,5	
	219	4	- 65х8	14,0	0,6	2,3	Ст4,5	
	232	2	- 140х10	275	3	6	Ст4,5	
	262	2	- 65х4	115	0,2	0,5	Ст4,5	
	366	1	- 180х10	4,38	6,2	6,2	Ст4,5	

NO3.232

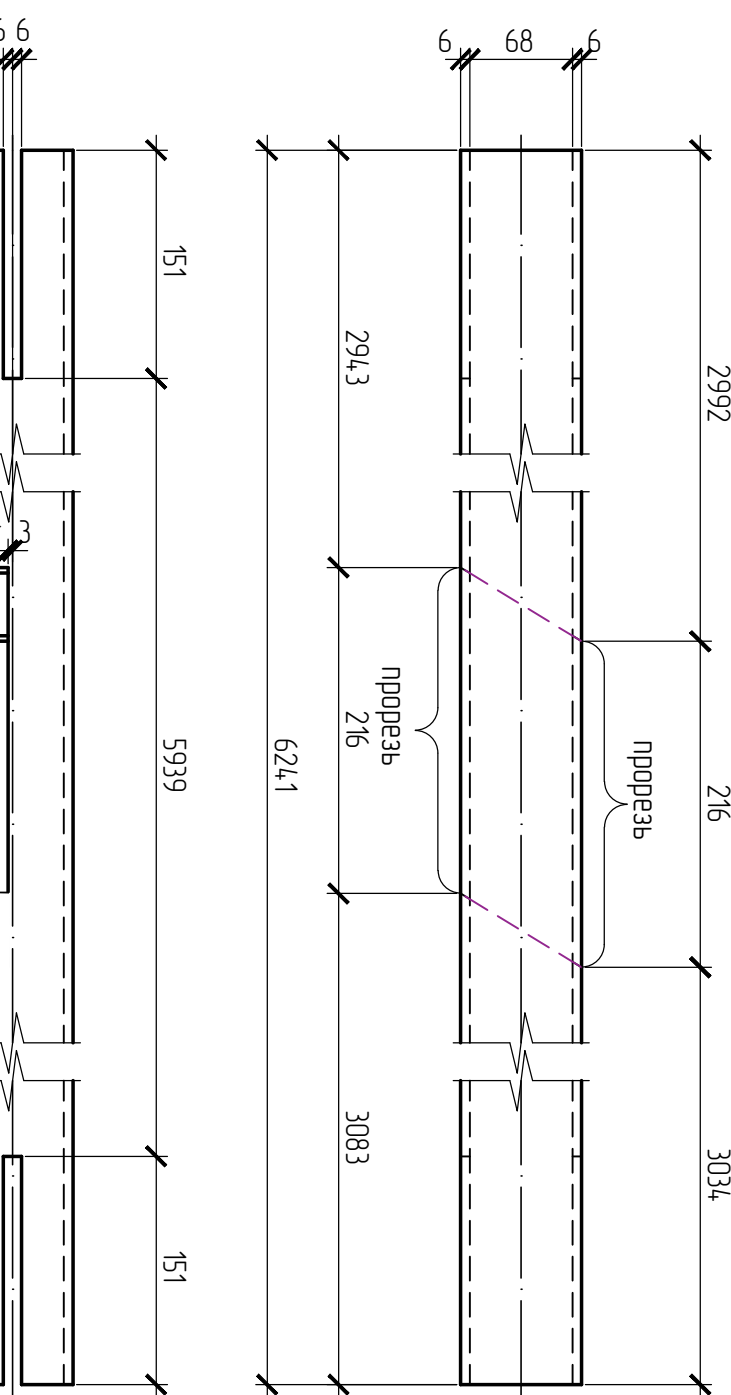


A - A

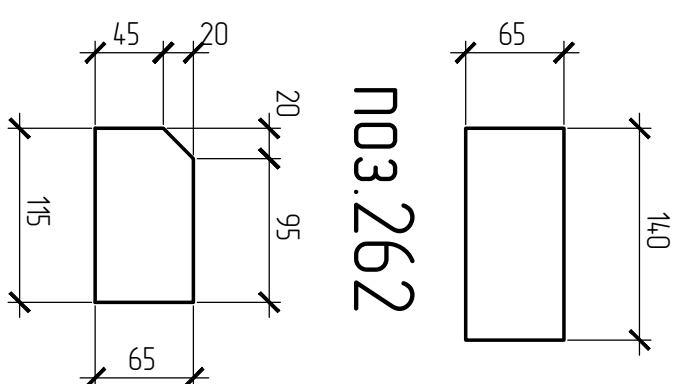
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
t 10	12,2	Г245		
t 4	0,5	Г245		
t 8	2,3	Г245		
Г _н □ 80x6	825	Г245		
На сборные швы:		1		
Итого:	98,4			

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-фо ум.	Вес, кгс	б/сек
		одноно элемент	
С1-18	1	98.4	98.4
Общий вес		98.4	

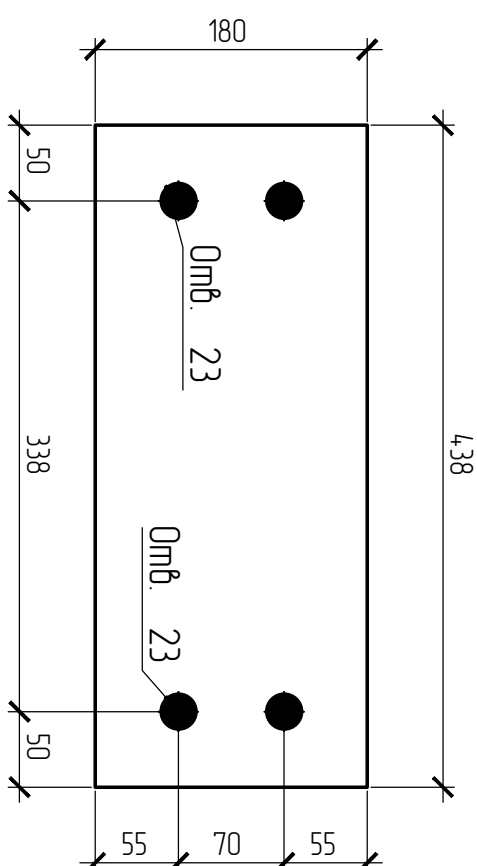
no3.180



no3.219



no3.262



Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СП53-101-98 "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 кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021(2-стой)
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. Места монтажных швов не грунтуются на 80мм.

147.1-KMD

Площадь покраски		Площадь всех марок	
Марка	Количество в модели		
СТ-18	1	2.16	

Мет	Кол-во	Лист	Мод	Подпись	Дата	Лист	Масса	Плотность
Г/Лаконстр					27.02.2016			
Г/Лаконстр					27.02.2016			
Н/Контр					27.02.2016			
Вед/Контр					27.02.2016			
Контр					27.02.2016			

14.7.1-КМД

Камельная мощность 150.8 кВт, состоящая из 7 элементов стр-ва. 1 элемент спроектирован