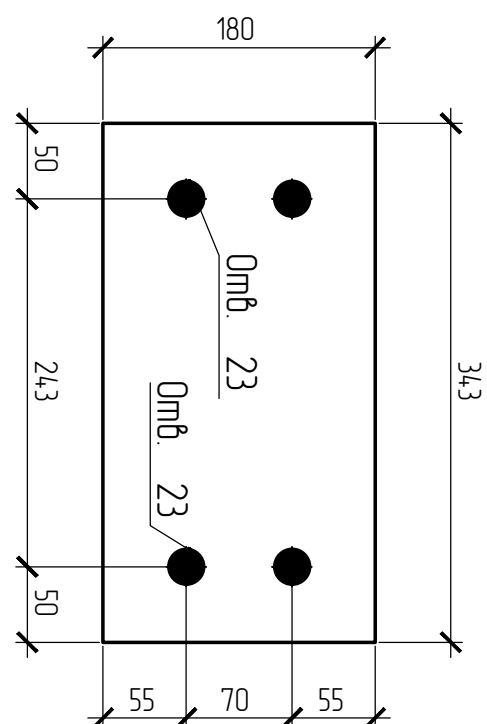
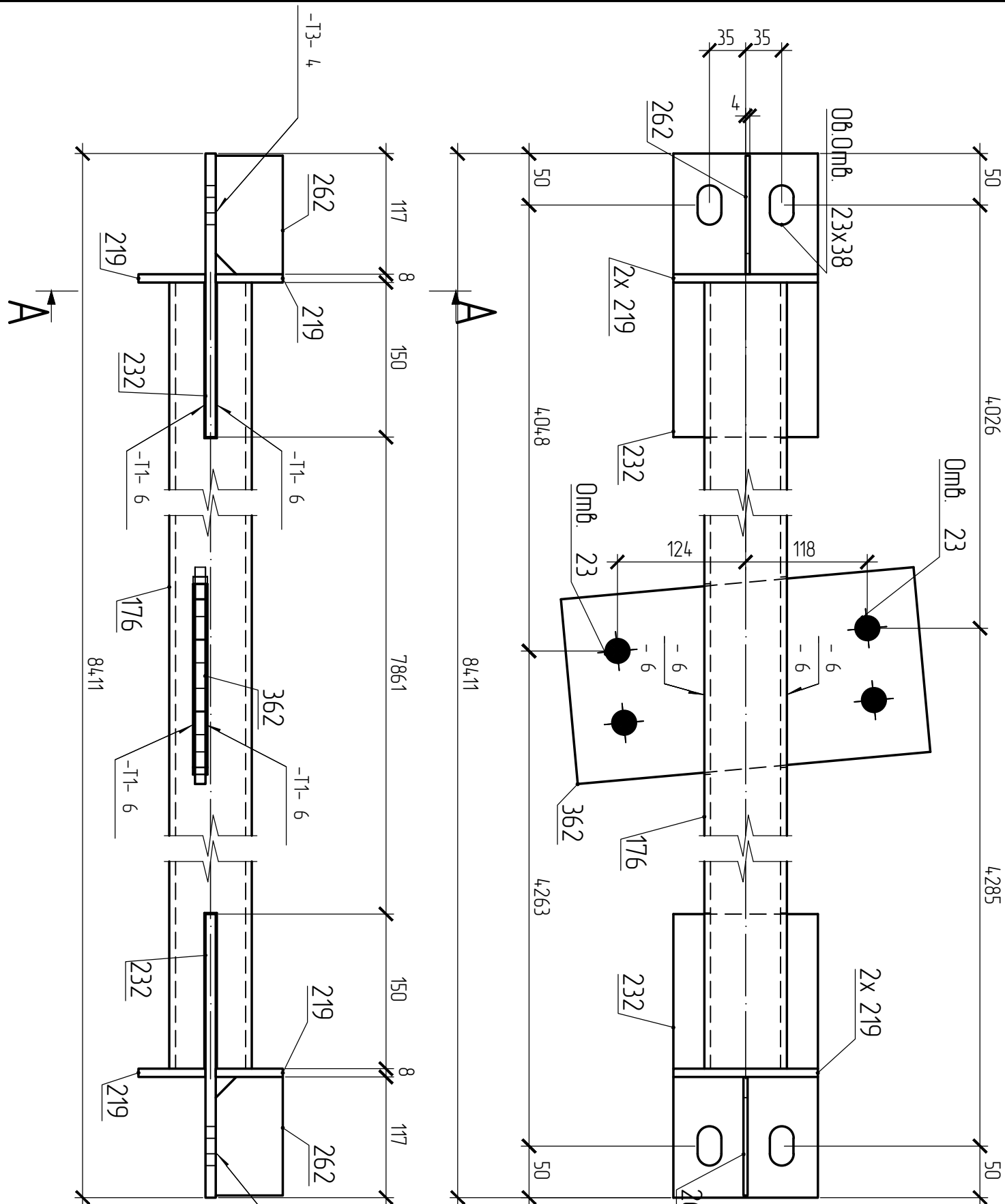
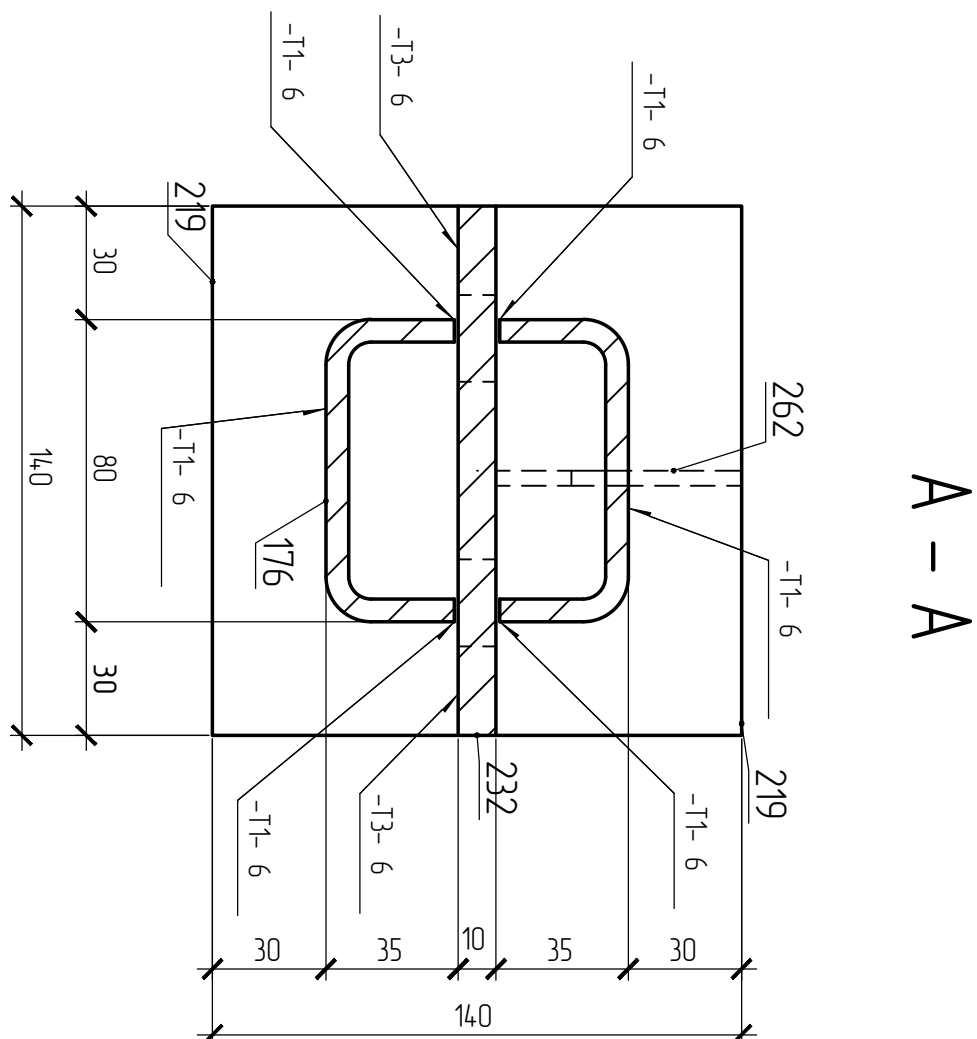


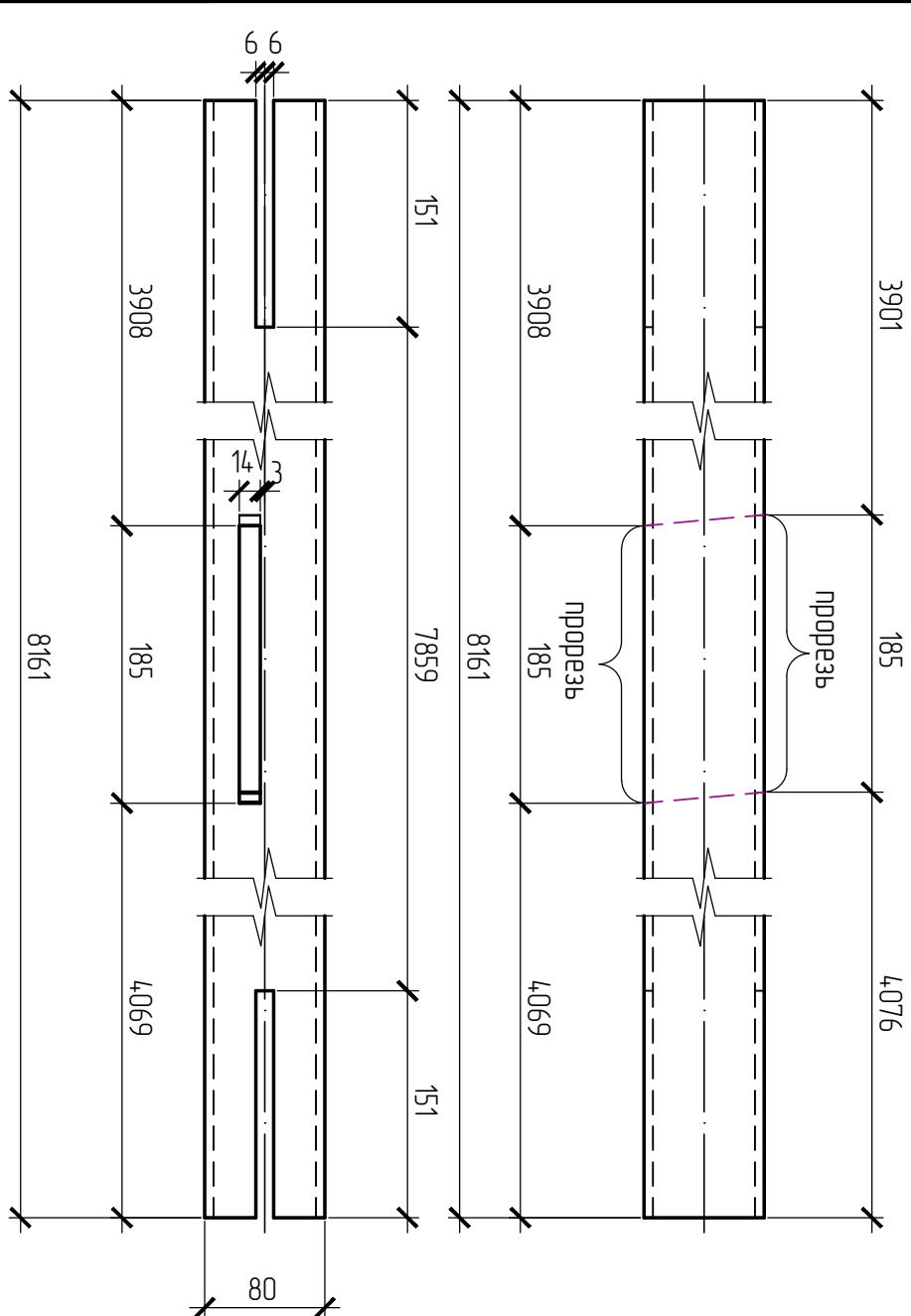
CB93b C1-19 (1 шп.)



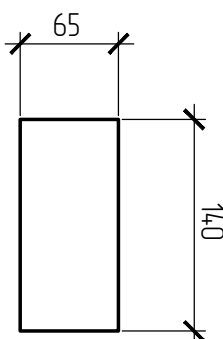
103.362



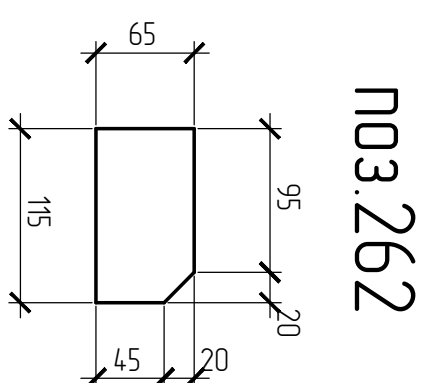
A - A



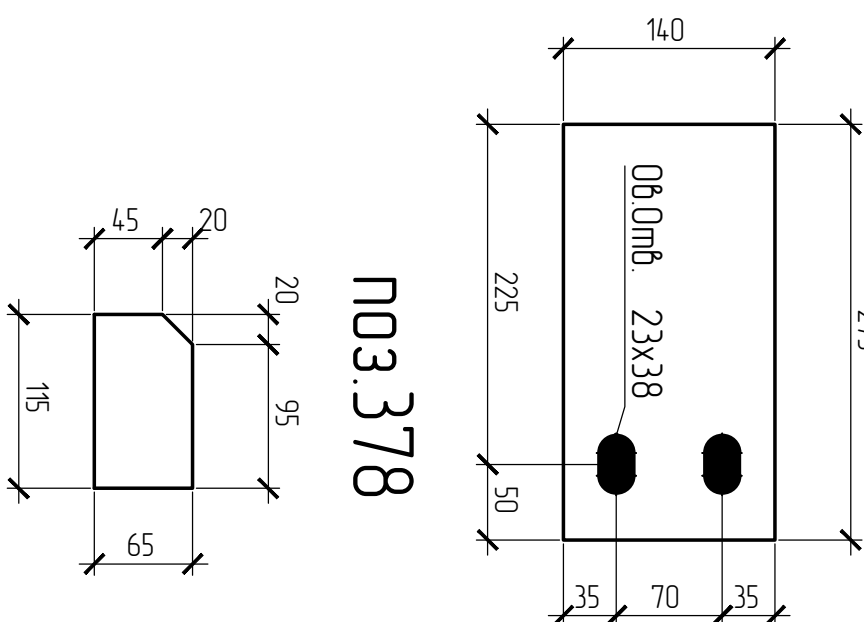
no3.176



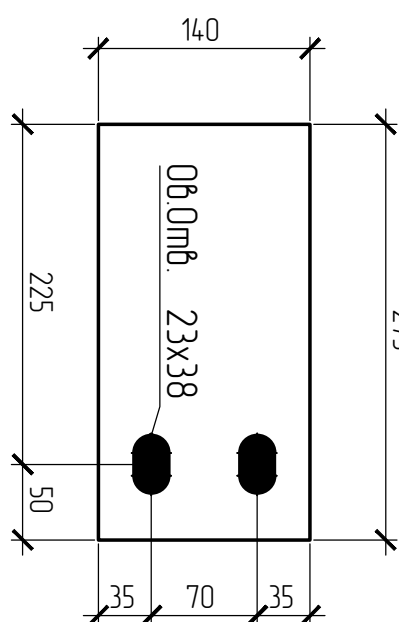
no3.219



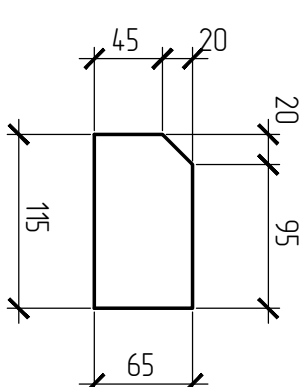
no3.262



NO3.232



103.378



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ля	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка сплава	Примечание	
		м	н			Одной деталю	Всех шт.			
С1-19	1716	1		74 □ 80x6	8161		107,8	107,8	С24,5	
	219	4		- 65x8	14,0		0,6	2,3	С24,5	
	2232	2		- 14,0x10	275		3	6	С24,5	
	262	2		- 65x4	115		0,2	0,5	С24,5	
	362	1		- 180x10	34,3		4,9	4,9	С24,5	
				Вес сборных шпоб	%			12		
									122,7	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	10.9	С245	
Г 4	0.5	С245	
Г 8	2.3	С245	
Г/Н □ 80x6	107.8	С245	
На сварные швы:		12	
Итого:	122.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Г1-19	1	122,7	122,7
Общий вес		122,7	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 232118-99 "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 кройки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом (Ф-021-(2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКЖ СП53-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать, на 80мм.

14.7.1-КМД

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

П/ОЦЕНКА ПОКАЗАТЕЛИ		
Мапка	Количество в модели	Площадь всех мапок
ГЛ-19	1	2,7

[illegible]