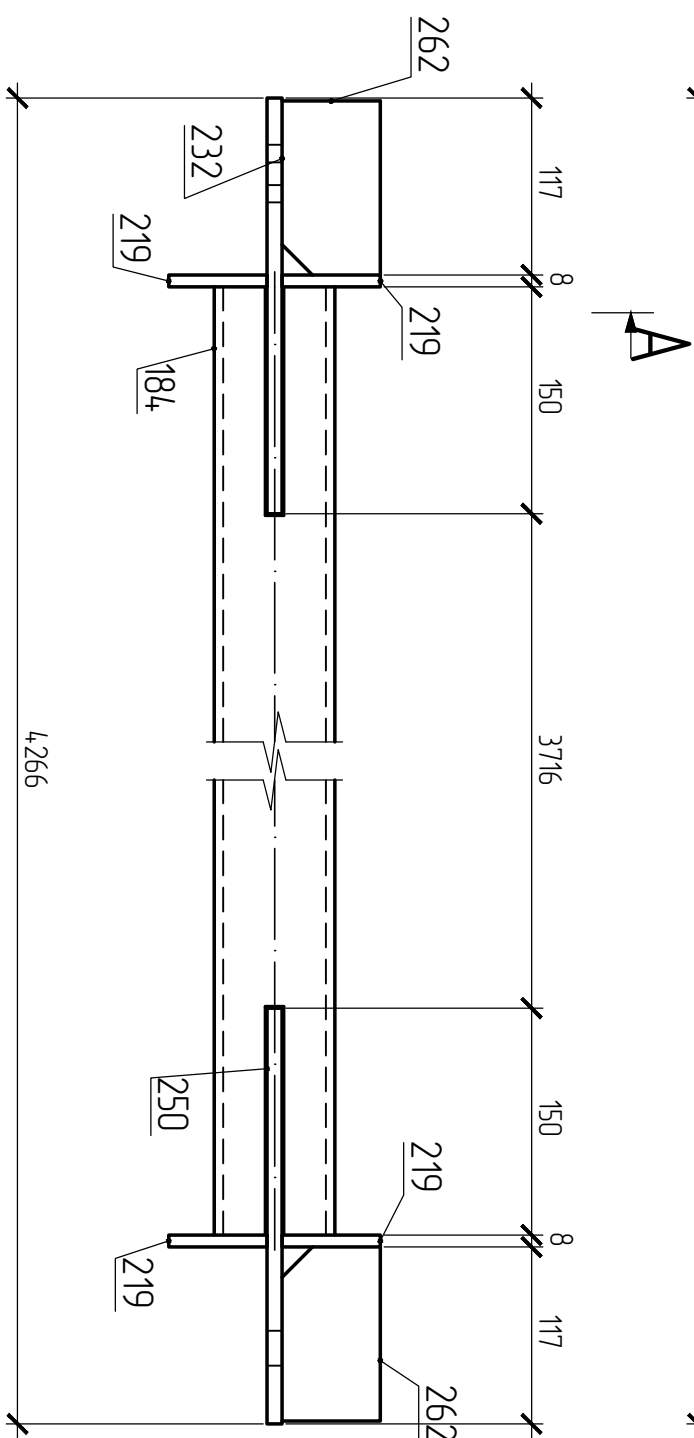
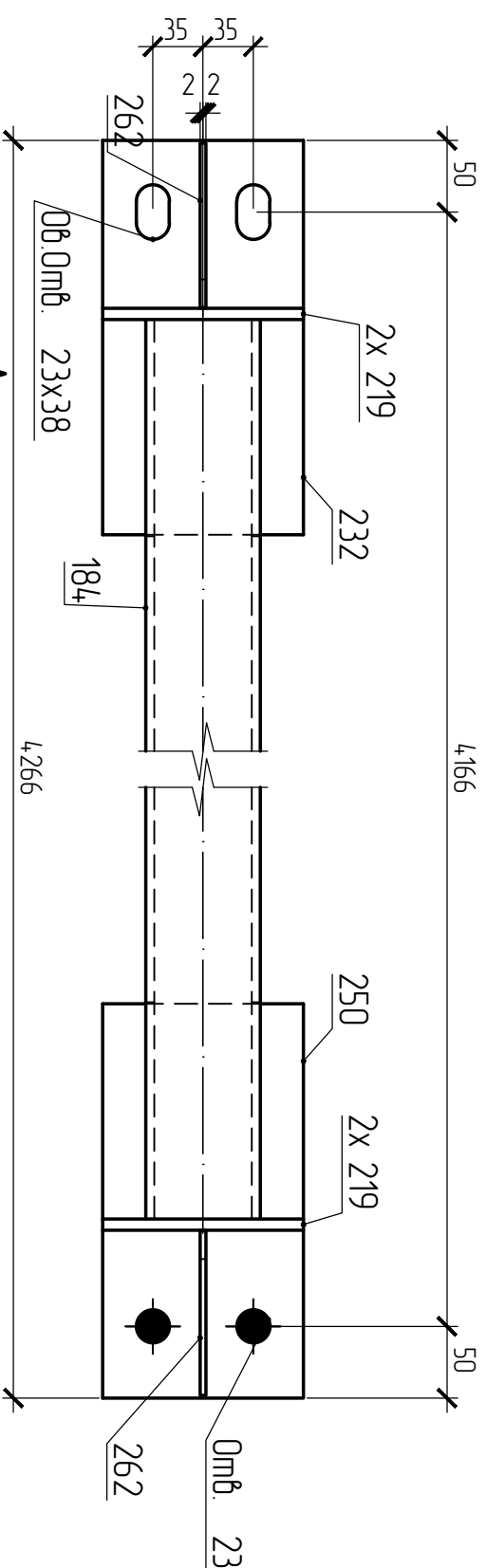
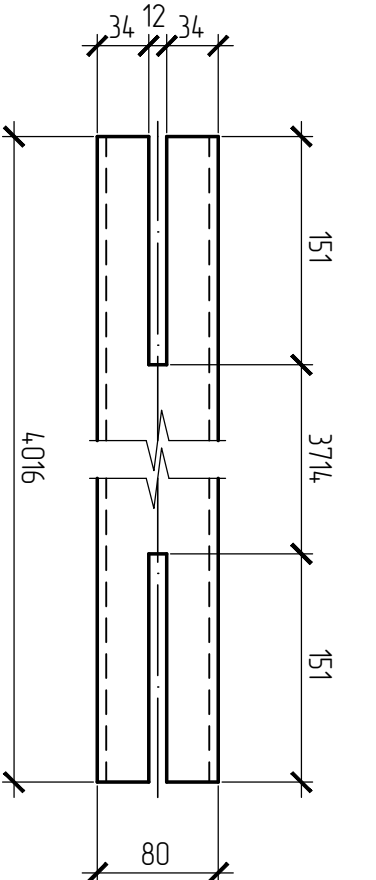
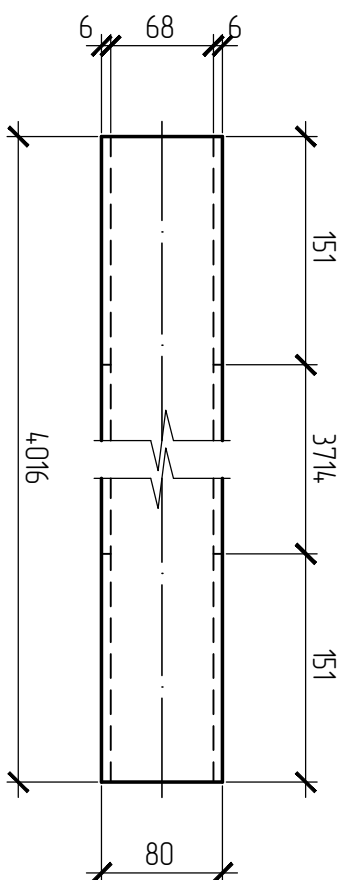


Сбразб С1-20 (1 шм.)

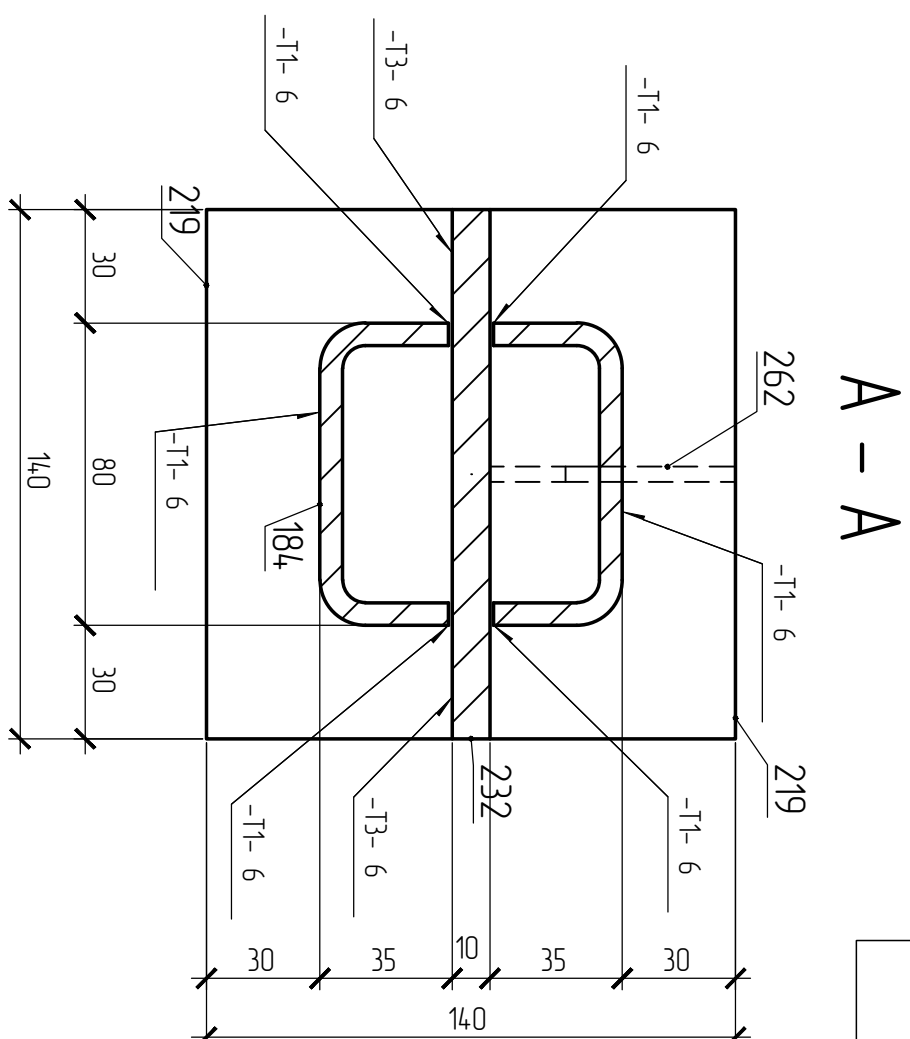
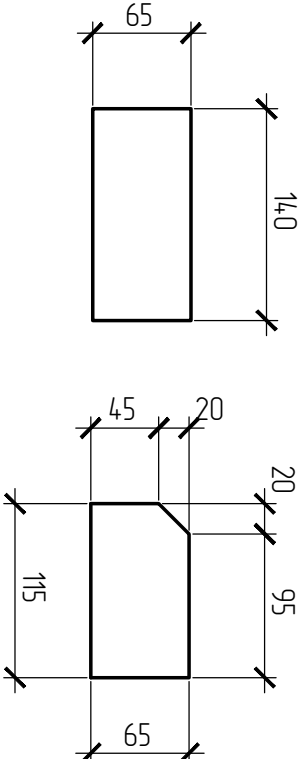


103.184

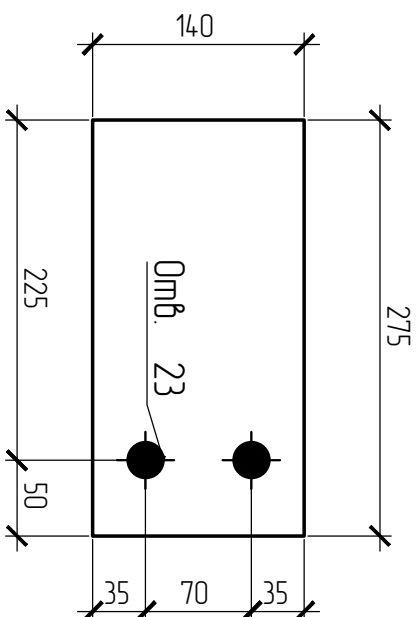


no3.219

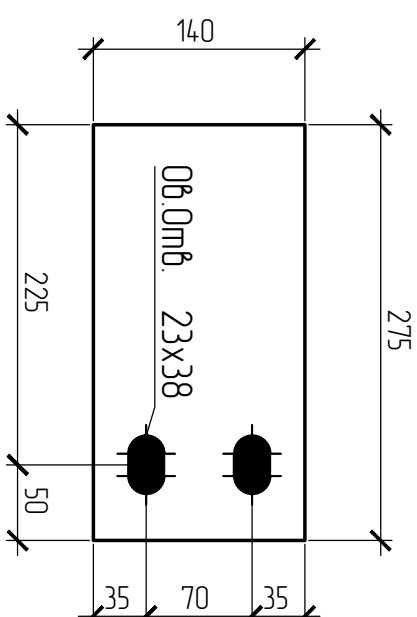
no3.262



103.250



NO3.232



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- мо- ну	Кон-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- мен- та	Марка	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.			
С1-20	184	1		71□ 80x6	4016	531	531		С245	
	219	4		- 65x8	14,0	06	23		С245	
	232	1		- 14,0x10	275	3	3		С245	
	250	1		- 14,0x10	275	3	3		С245	
	262	2		- 65x4	115	02	05		С245	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
т 10	6	С245		
т 14	0,5	С245		
т 8	2,3	С245		
ГН □ 80x6	531	С245		
На сварные швы:		0,6		
Итого:	62,5			

ТРЕБУЄТСЯ ІЗГОТОВИТИ			
Марка элемент- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элементта	всех
Г1-20	1	62.5	62.5
Общий вес		62.5	

- 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 приглушить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-(2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормами ВКК 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.

[illegible]