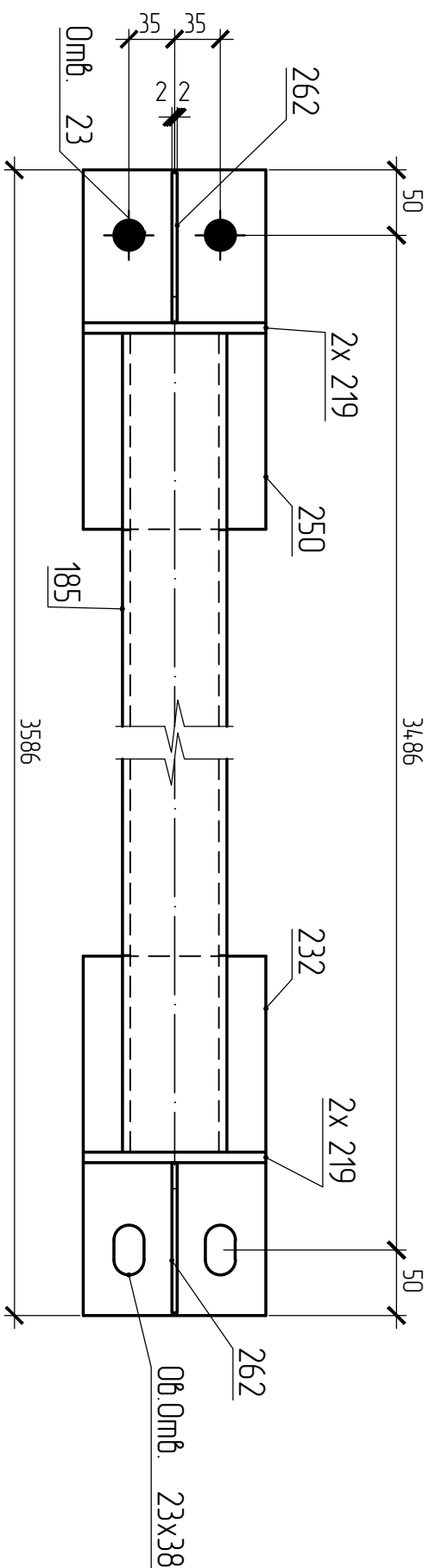
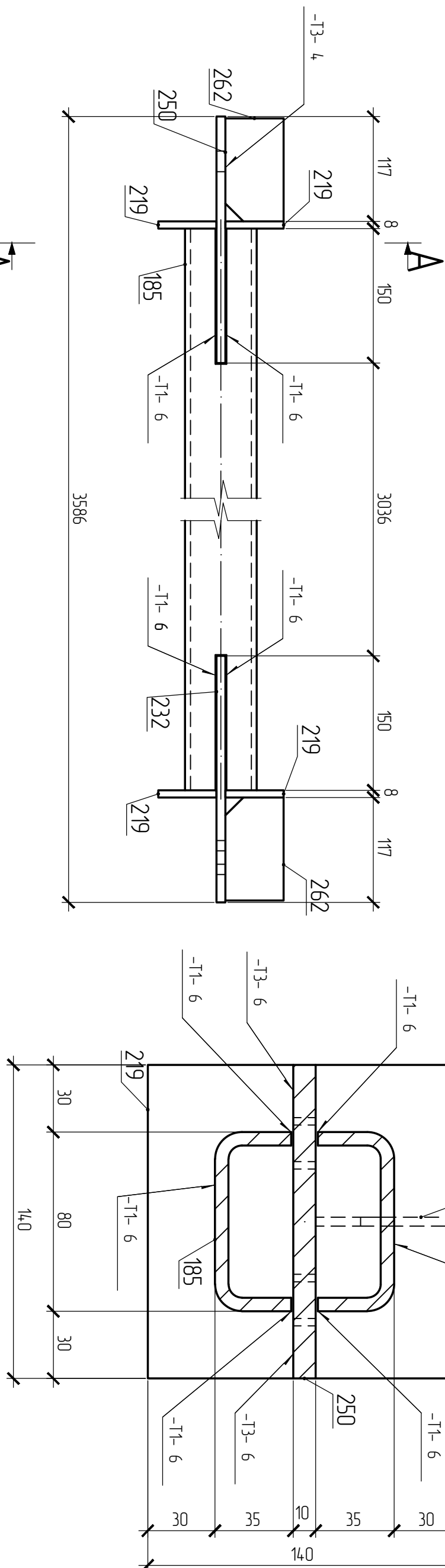


Сб93б С1-21 (1 шп.)



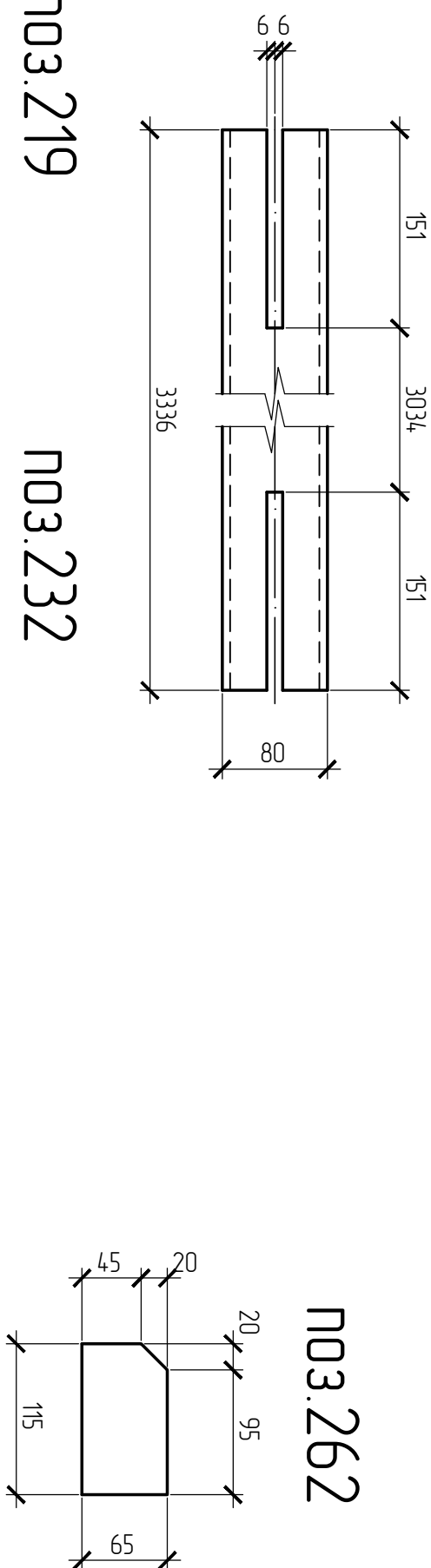
A - A



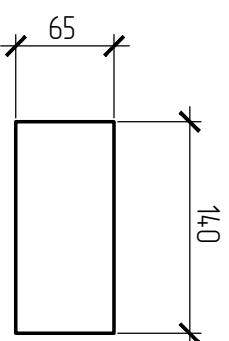
NO3.185



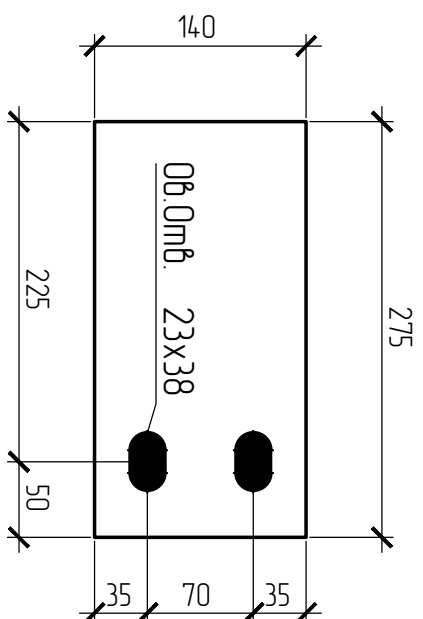
no3.250



no3.219



NO3.232



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-мо-ну	Кон-фо шм.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
C1-21	185	1		71□ 80x6	3336	44,1	44,1	C245	
	219	4		- 65x8	14,0	0,6	2,3	C245	
	232	1		- 14,0x10	275	3	3	C245	
	250	1		- 14,0x10	275	3	3	C245	
	262	2		- 65x4	115	0,2	0,5	C245	
			</						

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
т 10	6	С245		
т 14	0,5	С245		
т 8	2,3	С245		
Г/П □ 80x6	44,1	С245		
На сварные швы:		0,5		
Итого:	53,4			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
СТ-21	1	53,4	53,4
Общий вес		53,4	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные простые"
- 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 - выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притуплять по R=1mm.
5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом (Ф-021-2 спол)
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 грунтовать на 80mm.

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

[illegible]