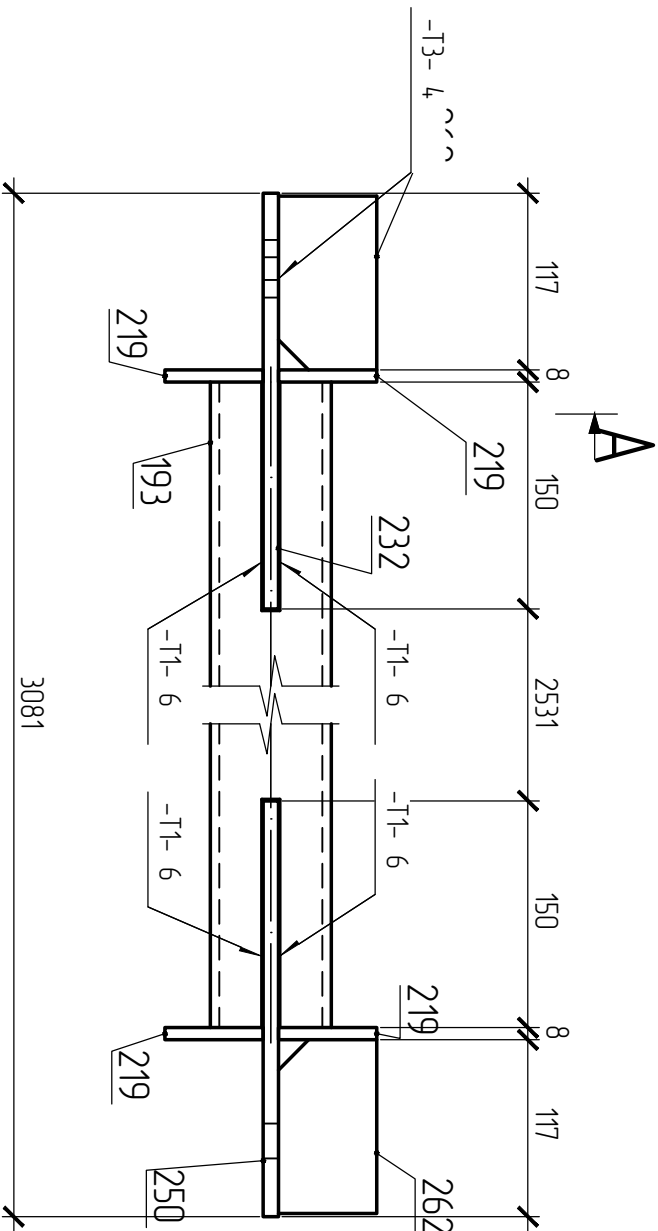
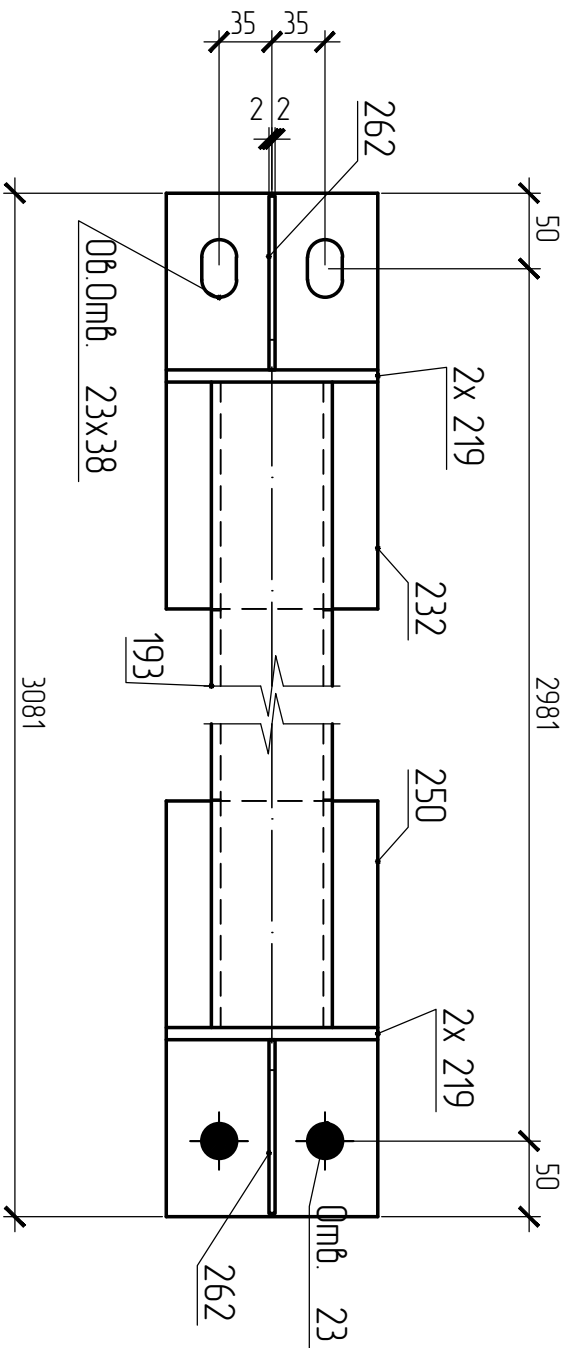
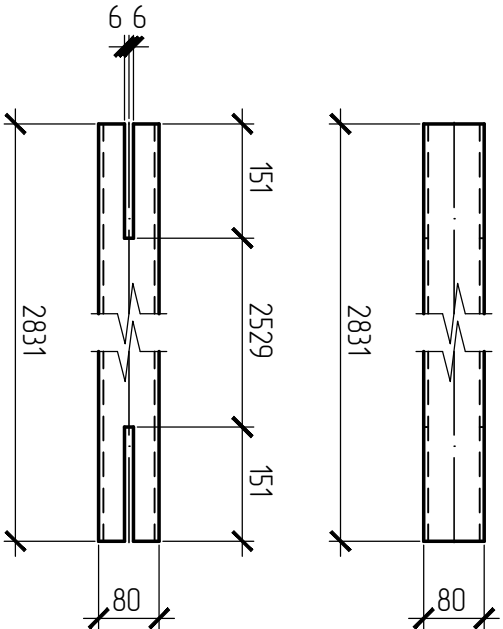


Сбрыз С1-22 (1 шм.)

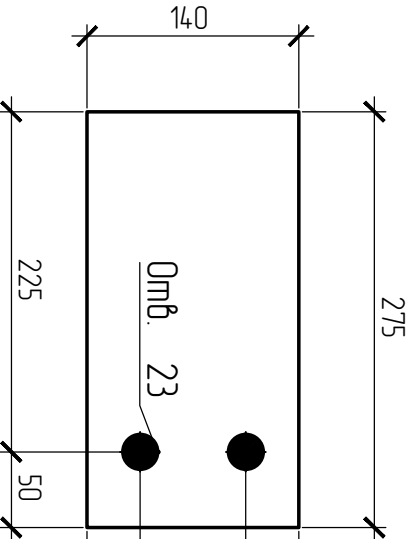


A

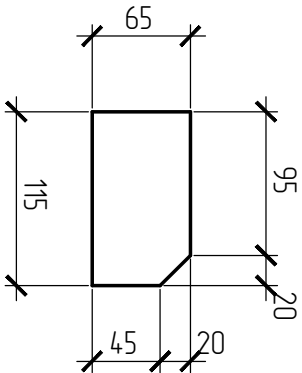
п03.193



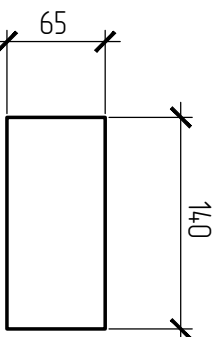
п03.250



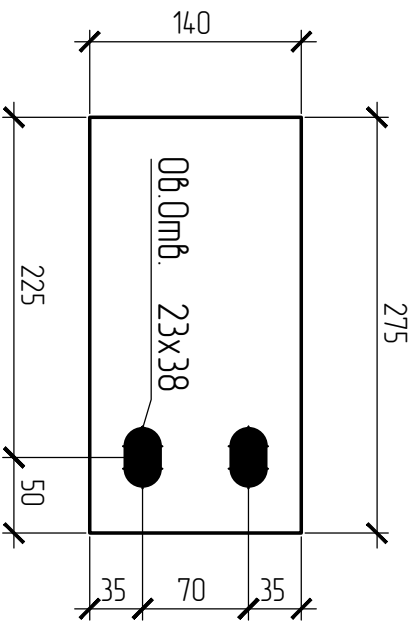
п03.262



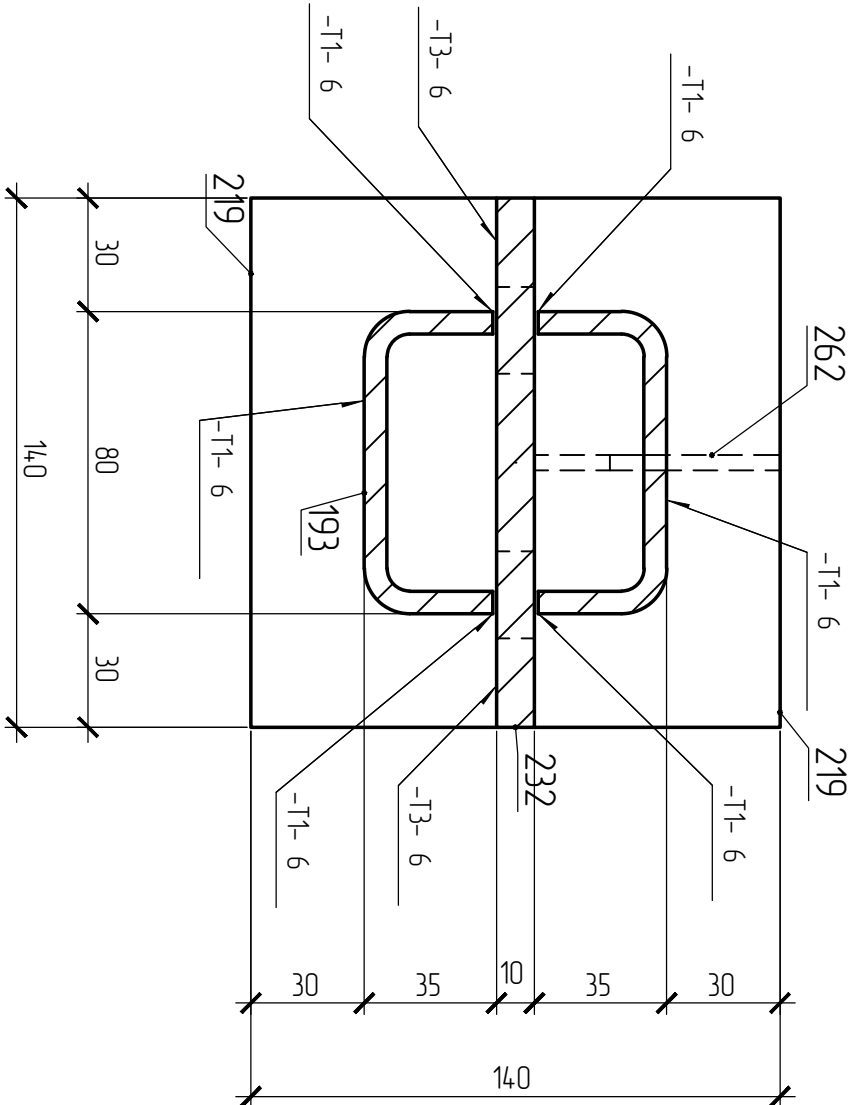
п03.232



п03.219



A – A



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кон-до шм		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		шт	м			Одной детали	Всех шт.		
С1-22	193	1		Г/К 80х6	2831	37.4	37.4	С245	
	219	4		- 65х8	140	0.6	2.3	С245	
	232	1		- 140х10	275	3	3	С245	
	250	1		- 140х10	275	3	3	С245	
	262	2		- 65х4	115	0.2	0.5	С245	
Вес сборных швов				1%		0.5	0.5	С245	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	6	С245	
Г 4	0.5	С245	
Г 8	2.3	С245	
Г/К 80х6	37.4	С245	
На сборные швы:		0.5	
Итого:	46.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кон-до шм.	Вес, кг	
С1-22	1	46.7	46.7
		Общий вес	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23116-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Неущущие оградяющие 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 ГФ-021-(2 слоя)
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормами по ВК СП53-101-98.
 - 7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
 - 8. Сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - 8. Места монтажных швов не армовать на 80мм.

14.7.1-КМД									