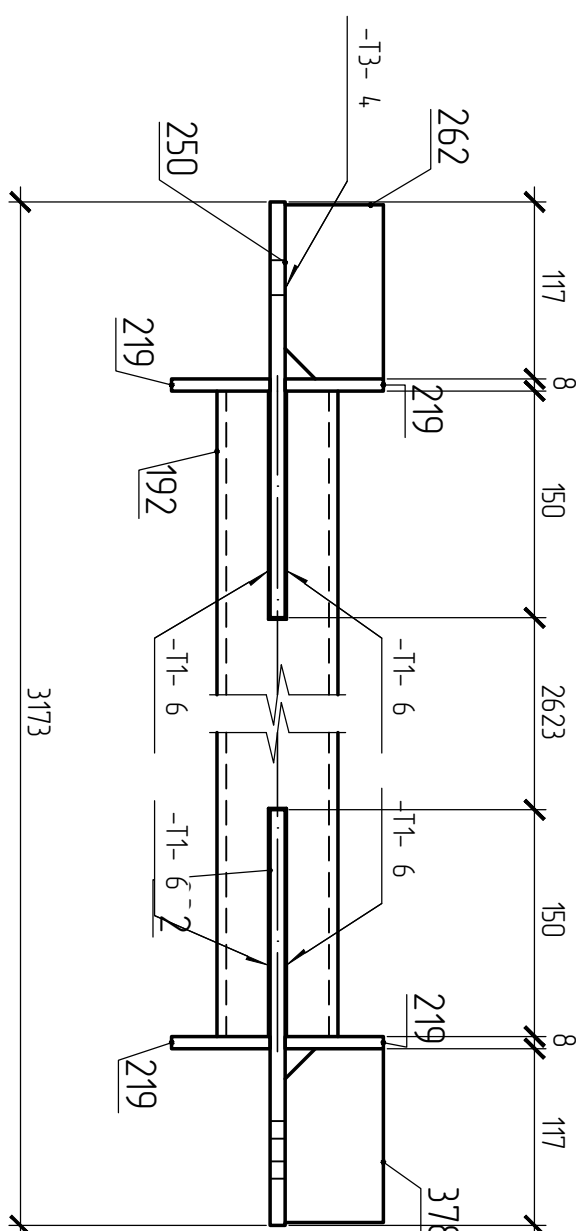
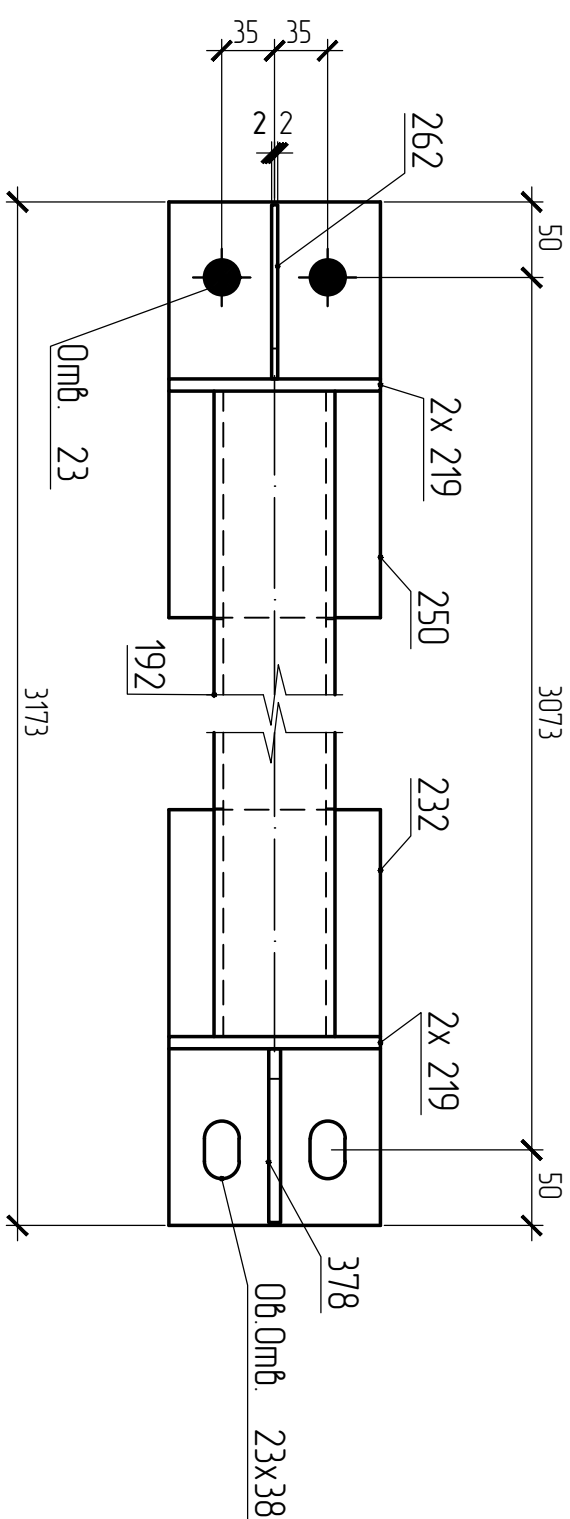
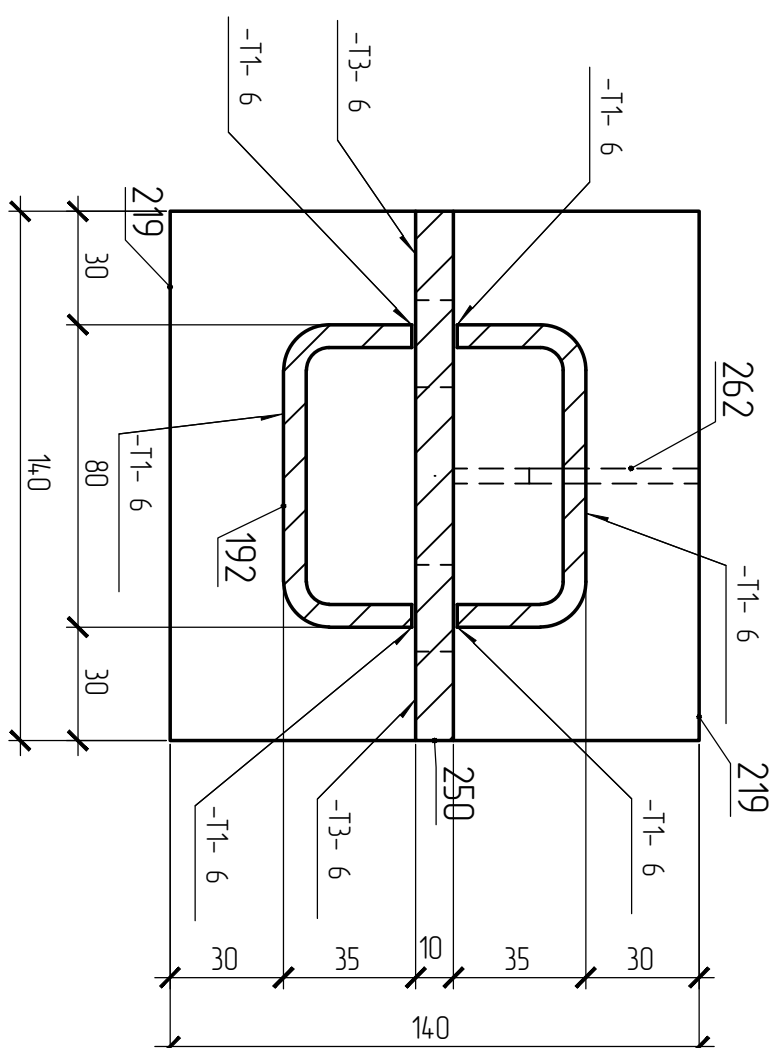
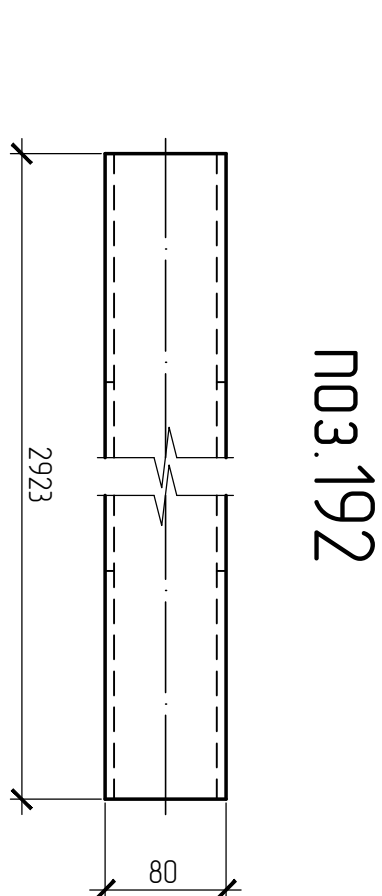


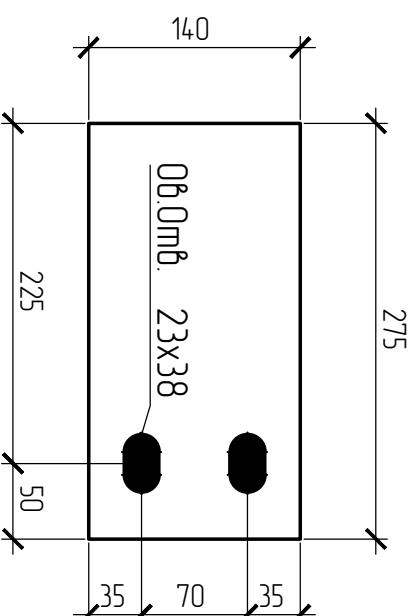
Сб93б С1-23 (1 шп.)



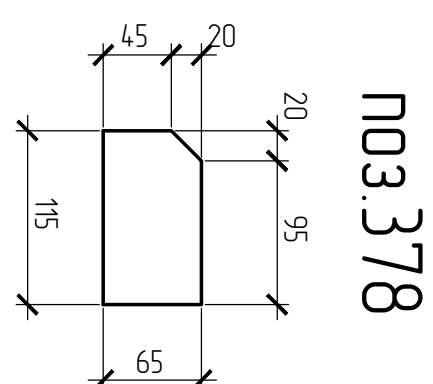
A


$$A - A$$


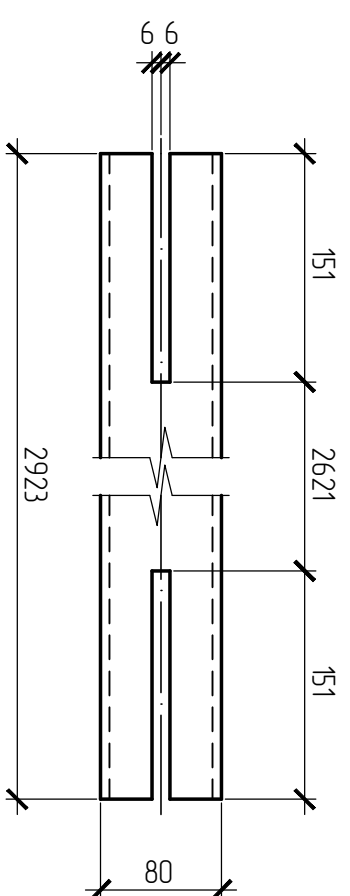
no3.192



NO3.232

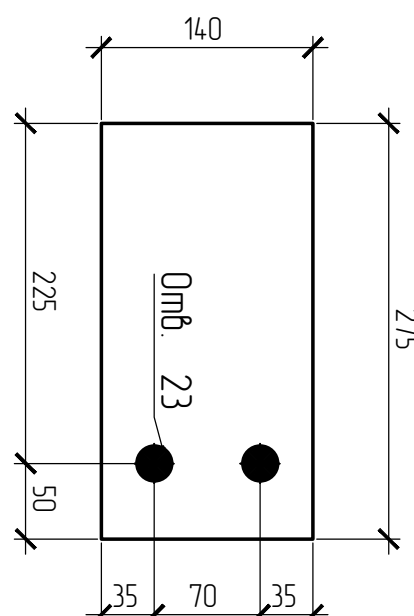
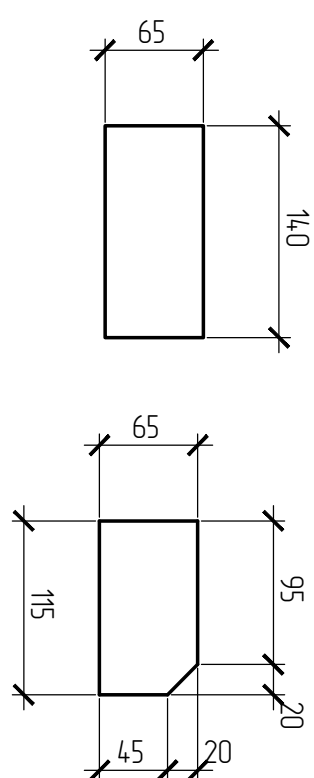


103.378



no3.219

no3.262



103.250

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
Г1-23	1	11

[illegible]

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кон-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка	Примечание
					Одной де-тали	Всех шт.			
СГ-23	192	1	Г/П □ 80х6	2923	38,6	38,6		С24,5	
	219	4	- 65х8	14,0	0,6	2,3		С24,5	
	232	1	- 14,0х10	275	3	3		С24,5	
	250	1	- 14,0х10	275	3	3		С24,5	
	262	1	- 65х4	115	0,2	0,2		С24,5	
	378	1	- 65х8	115	0,5	0,5		С24,5	
			Вес старых шпоб	%		0,5		48,1	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 10	6	С245	
т 4	0,2	С245	
т 8	2,8	С245	
ГН □ 80х6	38,6	С245	
На сборные швы:		0,5	
Итого:	48,1		

ТРЕБУЈЕЦА ИЗГОТОВИТИ			
Марка зменена мо	Кон-до ум.	Без, кзс	
		одложено зменена	бзех
Г1-23	1	4,81	4,81
Обујати без		4,81	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями

- ГОСТ 23178-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СНиЗ-101-98 "Изоготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках выполнялись 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 СНБЗ-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 80mm.

147.1-KMD