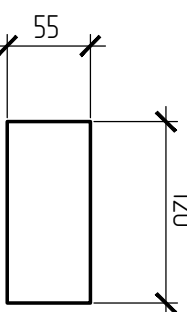
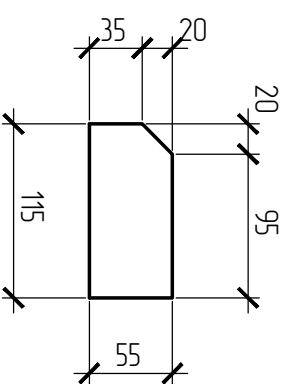
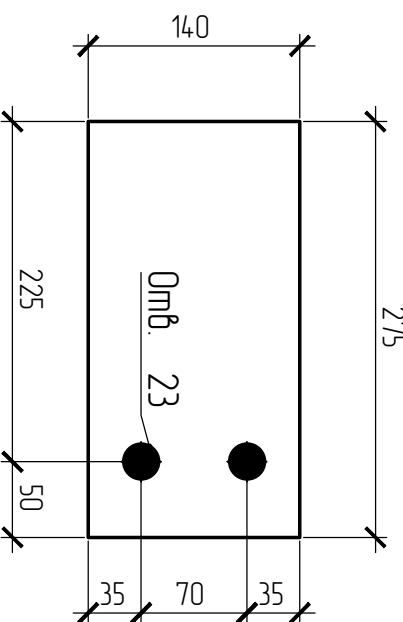
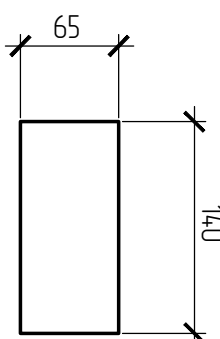
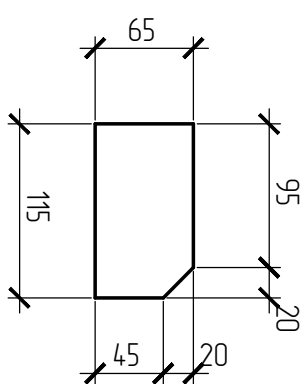
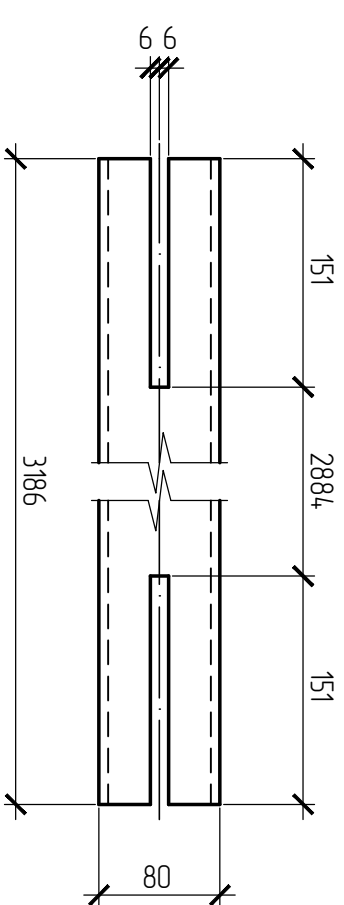
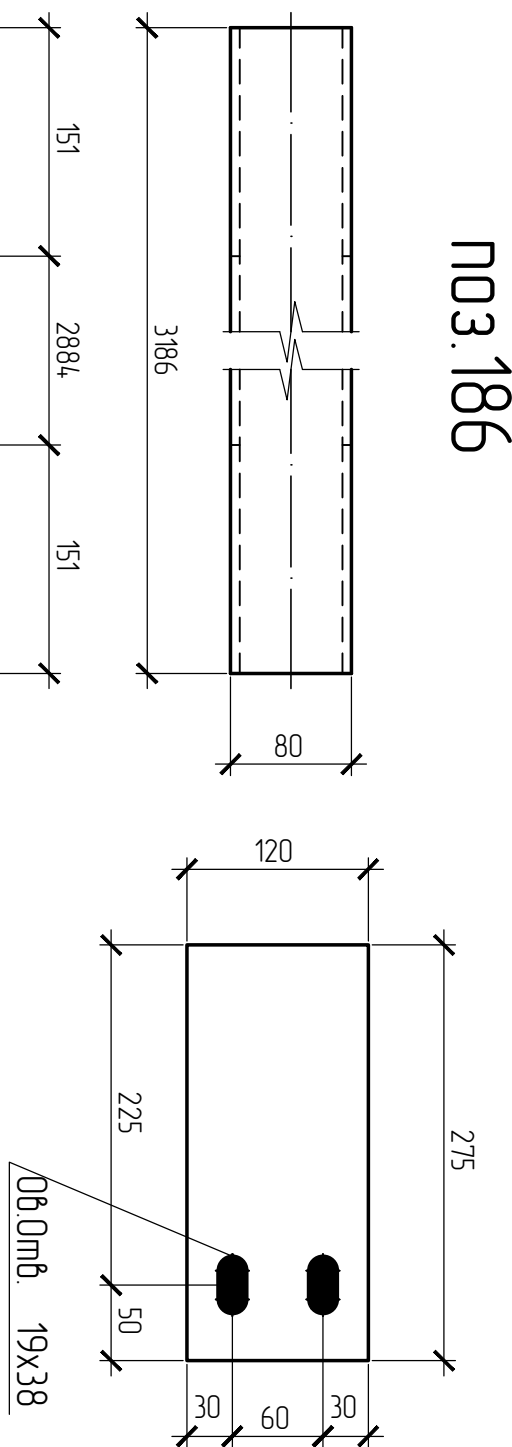
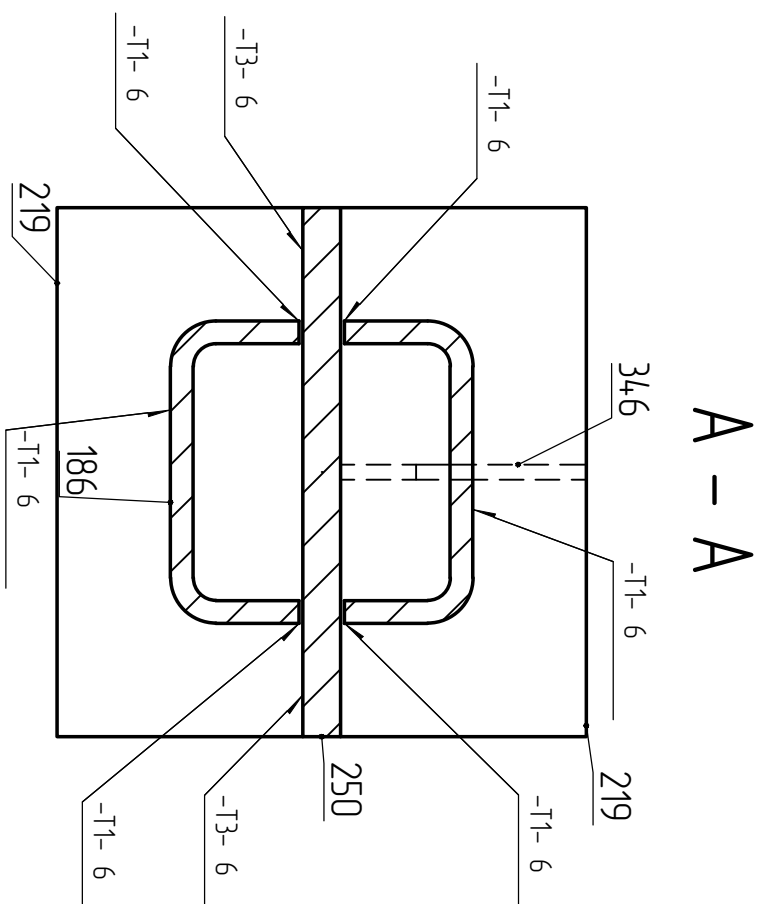
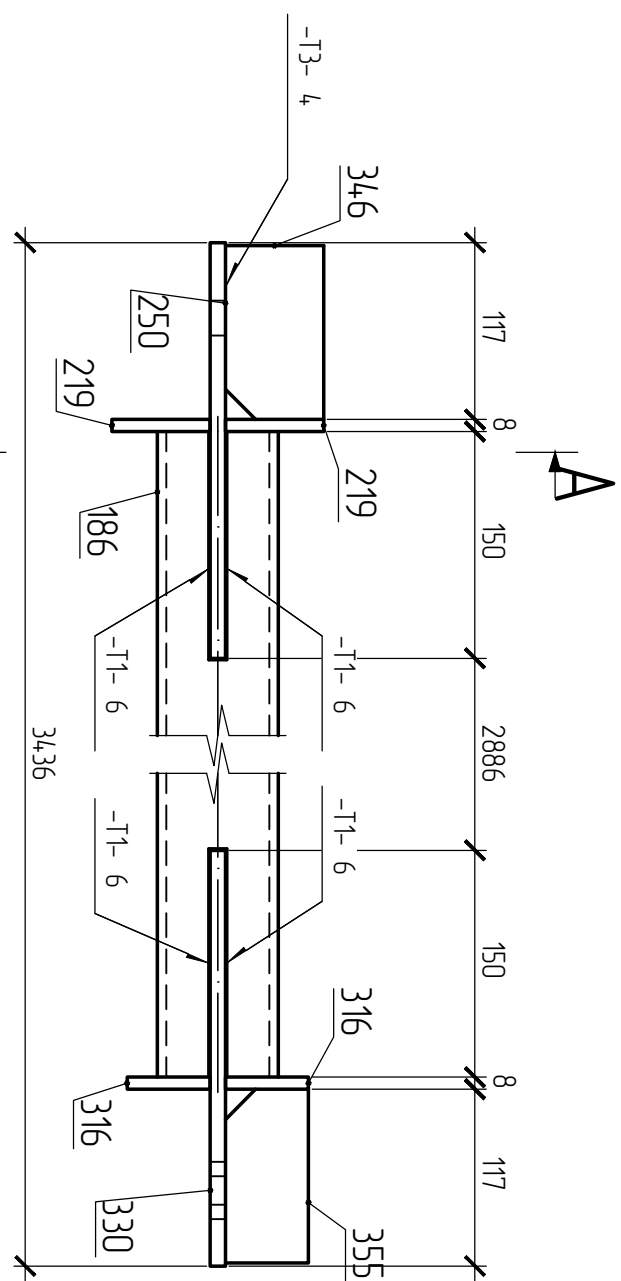
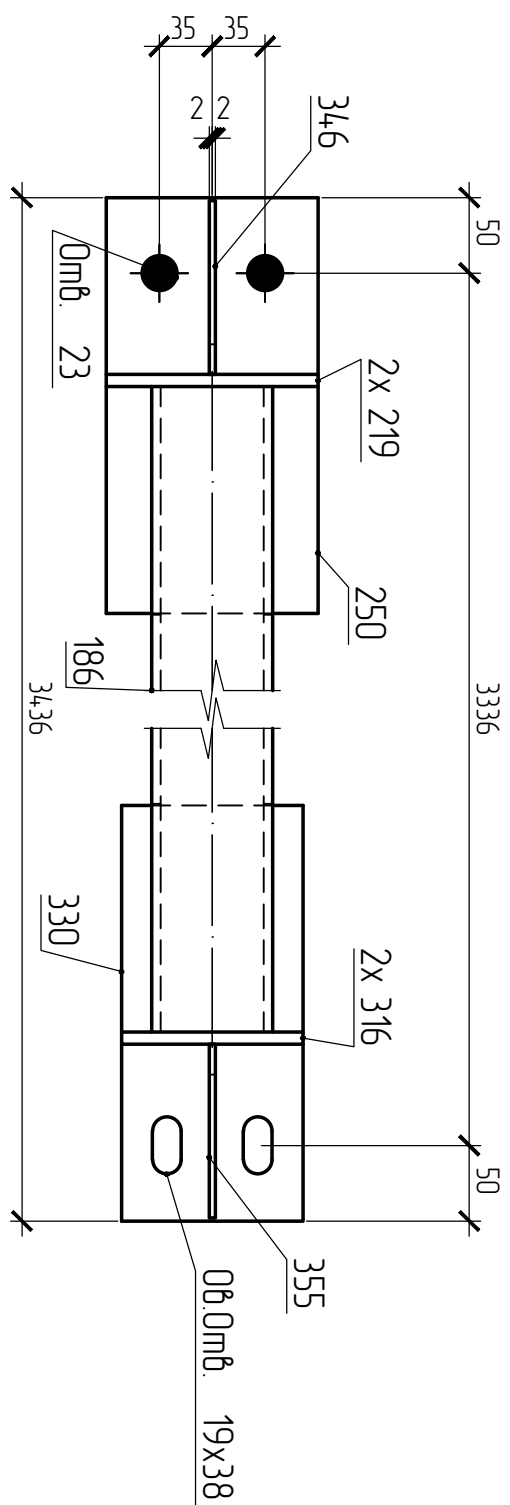


Сб93б С1-25 (1 шп.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-мо-ну	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание	
					Обной демалу	Всех шт.			
Г1-25	186 1		Г/П □ 80х6	3186	4,21	4,21	С24,5		
	219 2		- 65х8	14,0	0,6	1,1	С24,5		
	250 1		- 14,0х10	275	3	3	С24,5		
	316 2		- 55х8	120	0,4	0,8	С24,5		
	330 1		- 120х10	275	2,6	2,6	С24,5		
	346 1		- 65х4	115	0,2	0,2	С24,5		
	355 1		- 55х4	115	0,2	0,2	С24,5		
Вес сборных швоб					%		0,5	506	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 10	56	С24.5	
т 4	0.4	С24.5	
т 8	2	С24.5	
Г/П 80x6	42.1	С24.5	
На сварные швы:		0.5	
Итого:	50.6		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Г1-25	1	506	506
Общий вес		506	

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 притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-2 (спон)
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. сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Места монтажных швов не грунтовать, на 80мм.

[illegible]