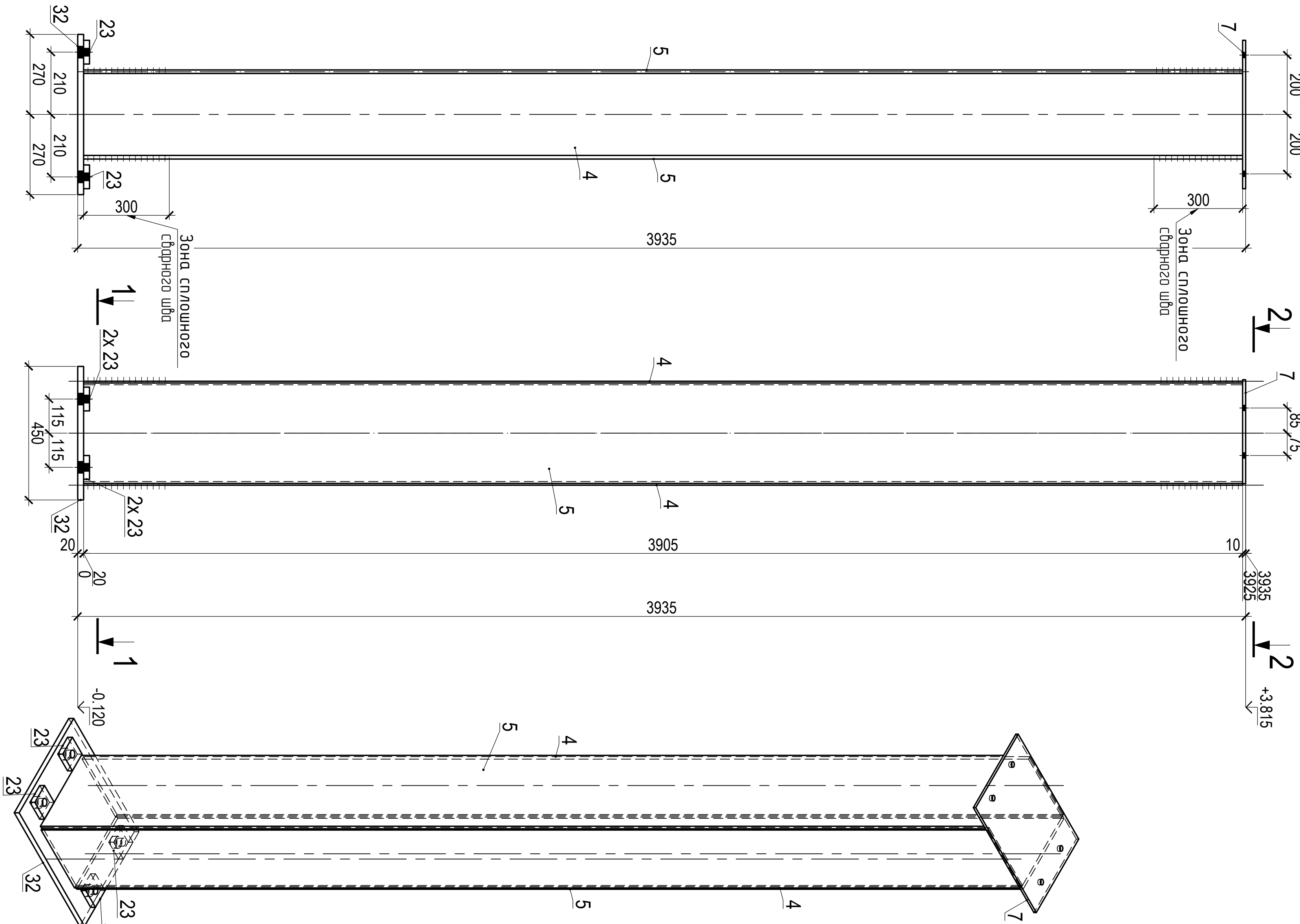
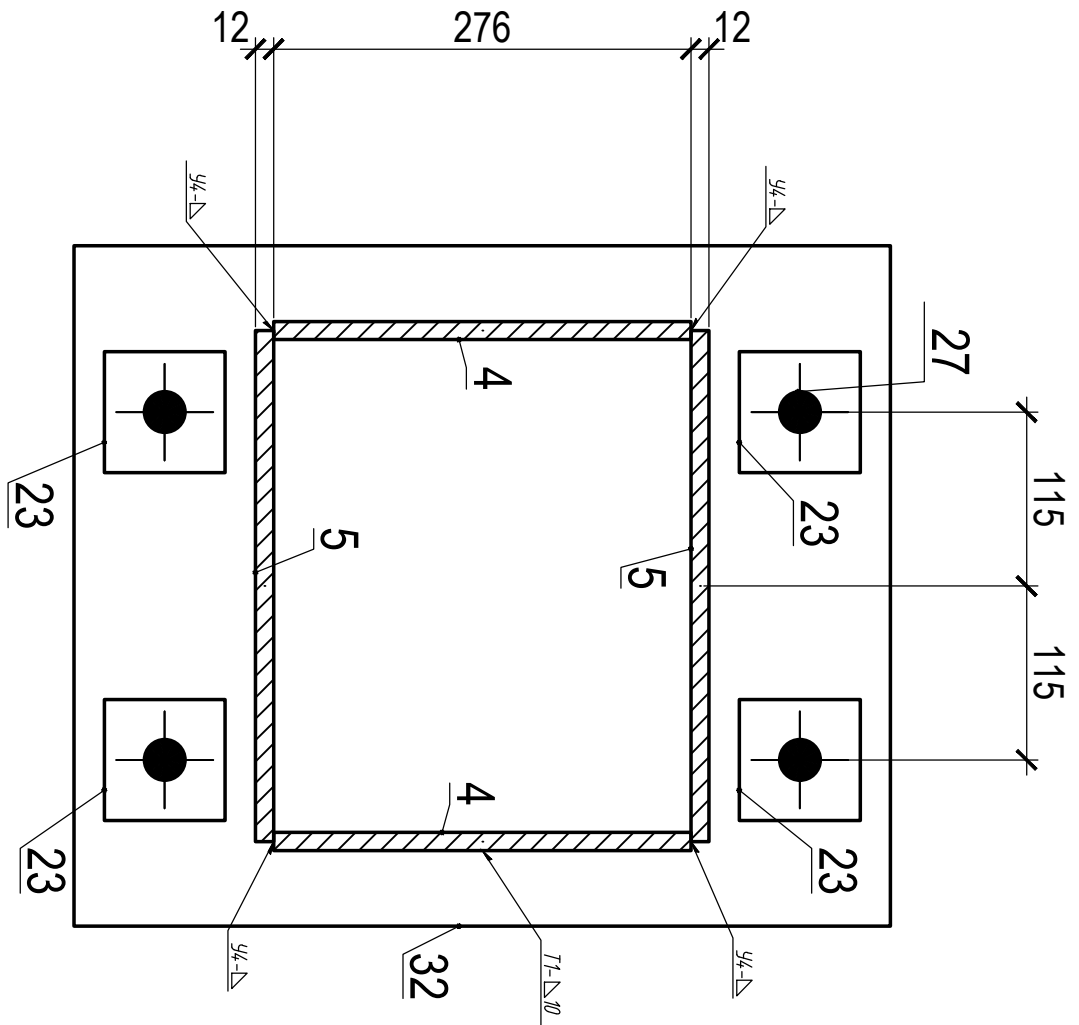


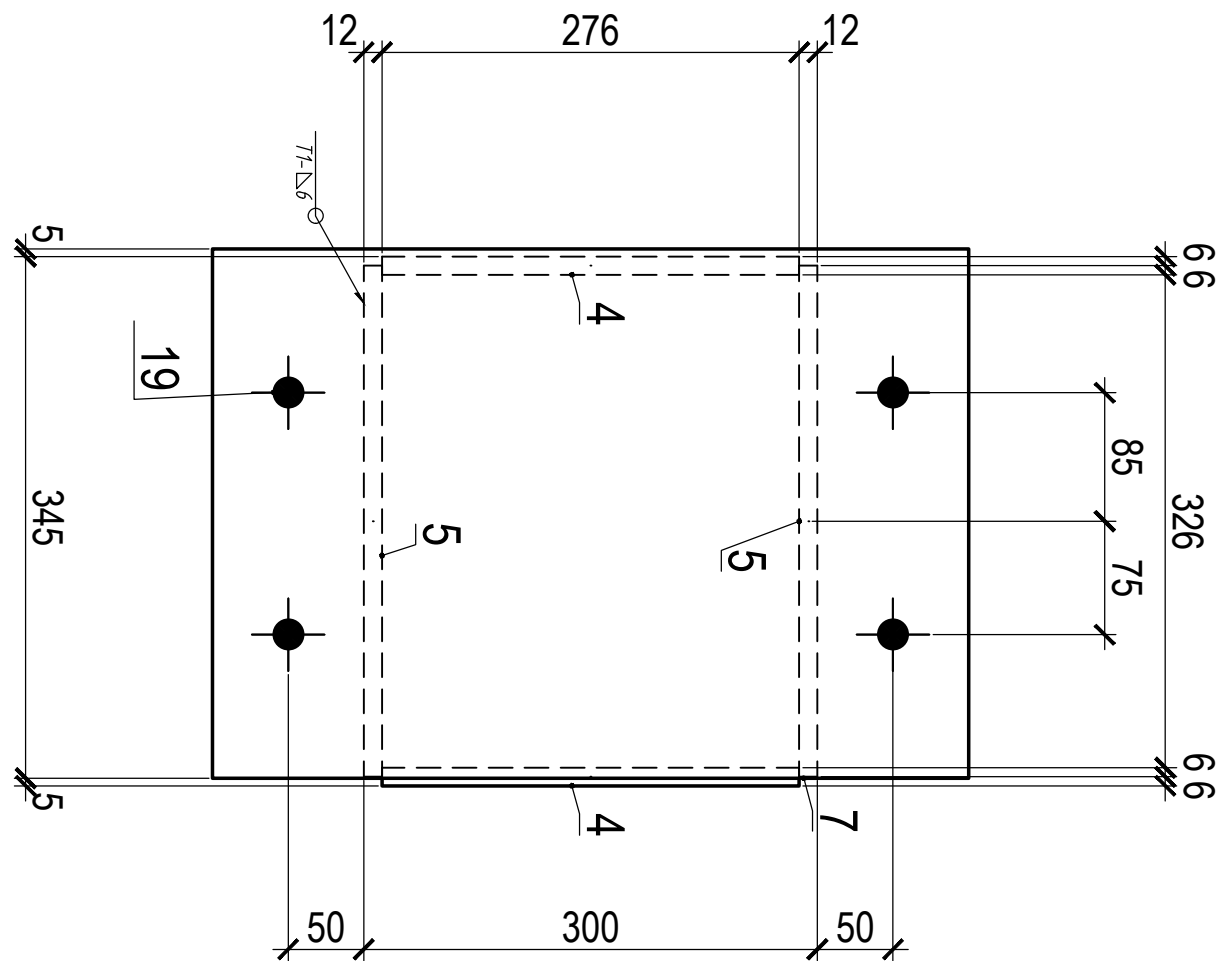
Марка К1-3 (2 шт.)



1 - 1



2 - 2



СПЕЦИФИКАЦИЯ						
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли		Сечение		Вес, кг	
	Т	Н	мм	Одной детали	Всех эле-мен-та	Марка
К1-3	4	2	1276x12	3905	101.5	203.1
	5	2	1338x12	3905	124.3	248.7
	7	1	-10x350	500	13.7	13.7
	23	4	-20x80	80	1	4
	32	1	-20x50	540	38.2	38.2
Вес сварных швов				1%	5.1	512.7

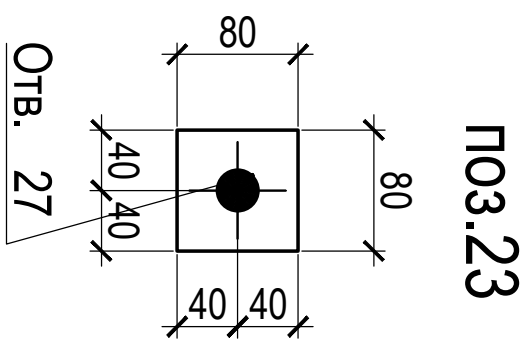
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 10	27.5	C245	
т 20	84.3	C245	
1276x12	406.1	C245	
1338x12	497.3	C245	
На сварные швы:		10.2	
Итого:		1025.4	

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ			
Марка	Количество в модели	Площадь	
К1-3	2	1118	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
К1-3	2	512.7	1025.4
Общий вес		1025.4	

1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23116-99 "Конструкции стальные спрыгательные"
- СПБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Неводные ограждающие конструкции"
- СНиП 11.23.81 "Стальные конструкции"
- Размеры в скобках выполнять после сборки и сварки.
3. Острые проемы деталей и отверстий притупить по Р-1мм.
4. Все металлоконструкции окрасить грунтом (Ф-021-12 или).
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКС СПБЗ-101-98.
6. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
7. Сварочной проволокой ГОСТ 2246-7
8. Места монтажных швов не грунтовать на БДМ.

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



Поз.23

Отв. 27

2105-2015-СПБ-КМ-КМД			
Иск.	Контр.	Лист	Листов
Инженер	Инженер	Лист	Листов
Констр.	Констр.	Лист	Листов
Н.Контр.	Н.Контр.	Лист	Листов
Вед.Констр.	Вед.Констр.	Лист	Листов
Констр.	Констр.	Лист	Листов