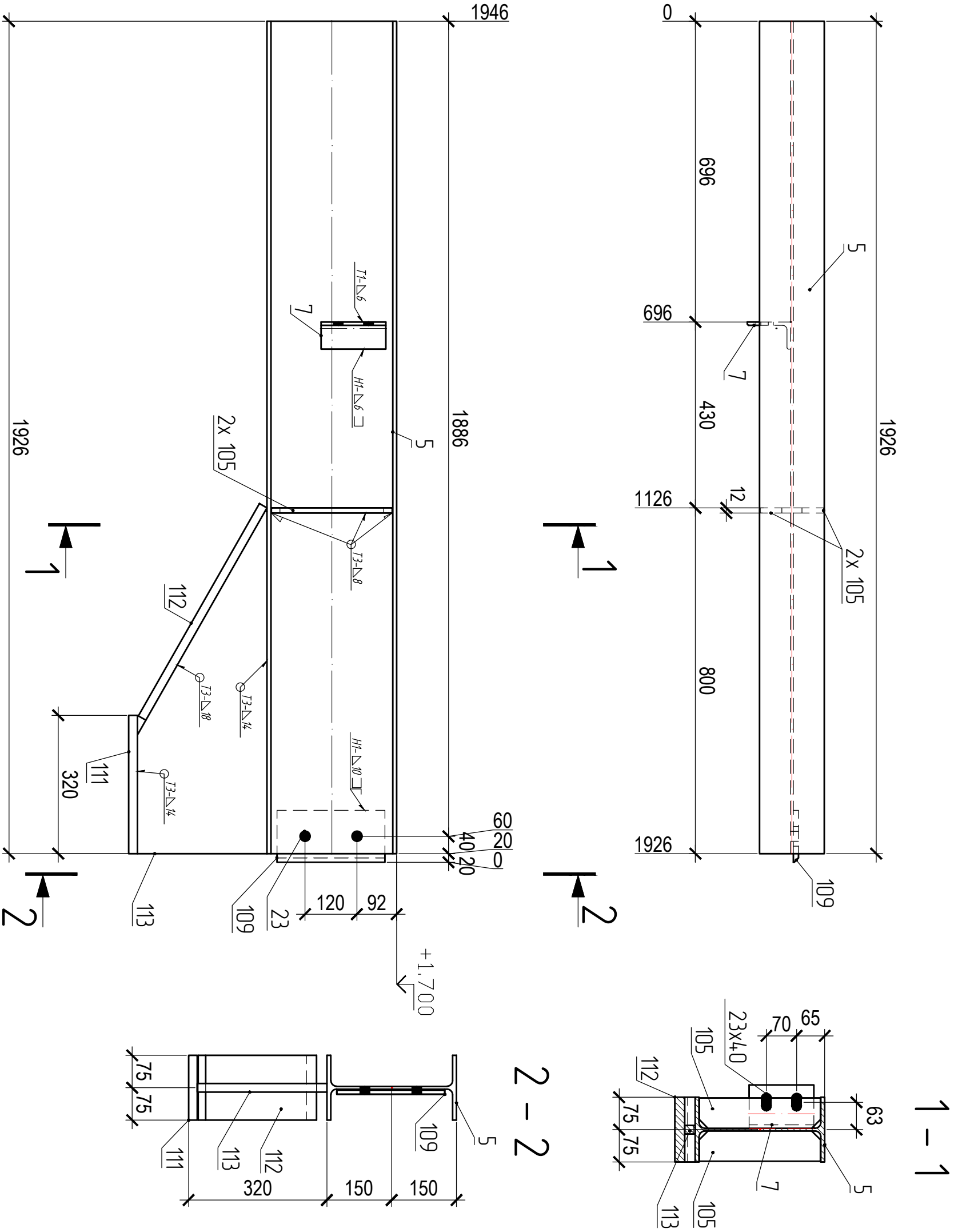


СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
PP-1-7	5	1	13052	1926	70.7	70.7		C245	
	7	1	L100x63x8	150	1.5	1.5		C245	
	105	2	- 70x12	280	1.8	3.7		C245	
	109	1	- 120x12	250	2.8	2.8		C245	на монтаже
	111	1	- 150x20	320	7.5	7.5		C245	
	112	1	- 150x20	566	13.3	13.3		C245	
	113	1	- 300x20	793	37.4	37.4		C245	
			Вес сварных швов 1%		1.4	138.3			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
ПП-7	2	138,3	276,5
Общий вес		276,5	



Марка PP-1-7 (2 шт.)

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
13052	141.4	C245	
L100x63x8	3	C245	
t12	13	C245	
t20	116.4	C245	
На сварные швы:		2.7	
Итого:		276.5	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - 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. Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
 - 5. Все металлоконструкции окрасить:
 - нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
 - нанесение покрытия материала Армокот Г-100(100мкм) - 2слоя.
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
 - 7. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - Монтажные сварные соединения выполнять ручной сваркой по ГОСТ 5264-80*, ГОСТ 11534-75* электродами Э46А - для стали С245, С255, электродами Э50А - для стали С345-3.
 - 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
 - 9. Символ "стрелка" указывает положение марки в пространстве, на схеме.
 - 10. Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

3650-02.2-КМ4

Изм.	Кол-ч	Лист	Ниж	Подпись	Дата	Рельс PP-1-7			
Утвердил					02.11.2016				
					02.11.2016				
					02.11.2016				
Проверил					02.11.2016				
Констр.					02.11.2016				
							Лист 23		Листов

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