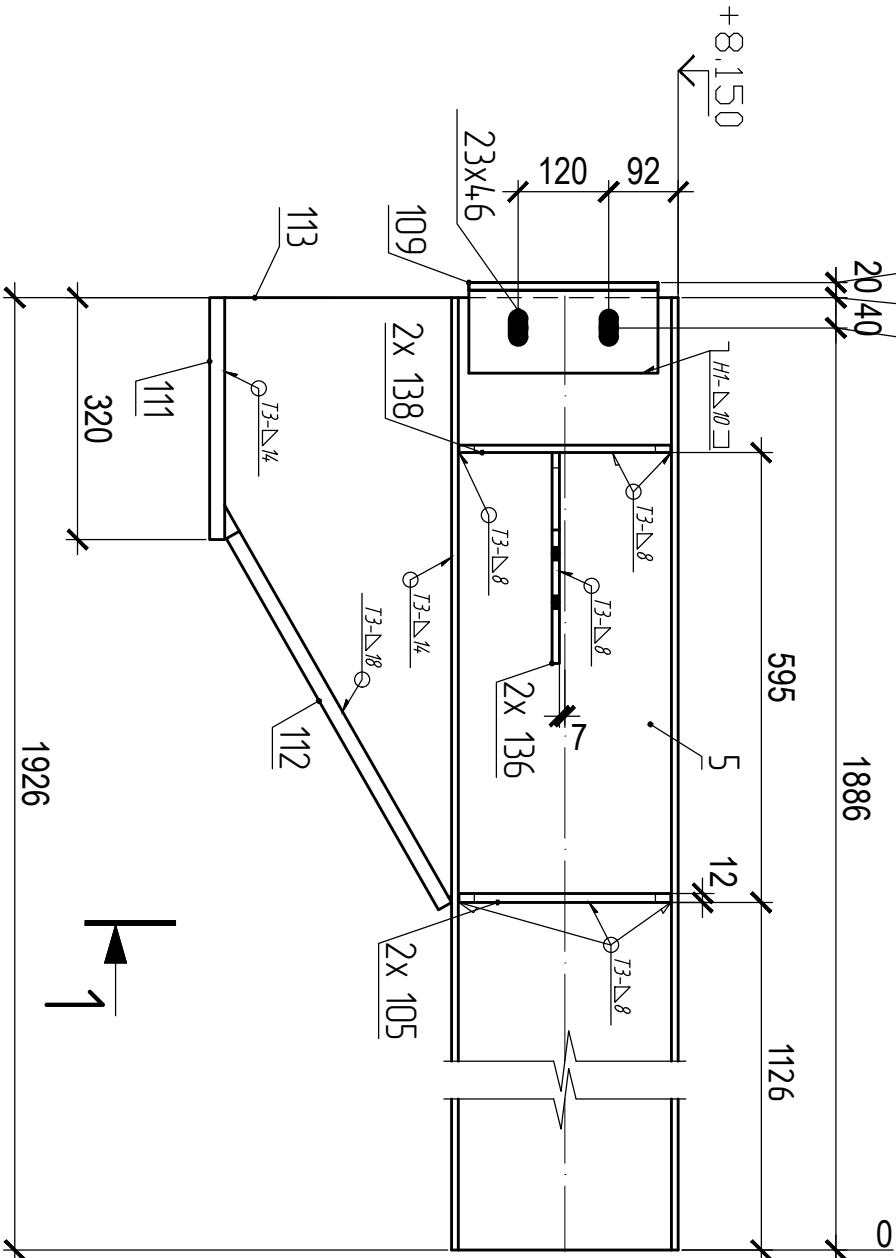
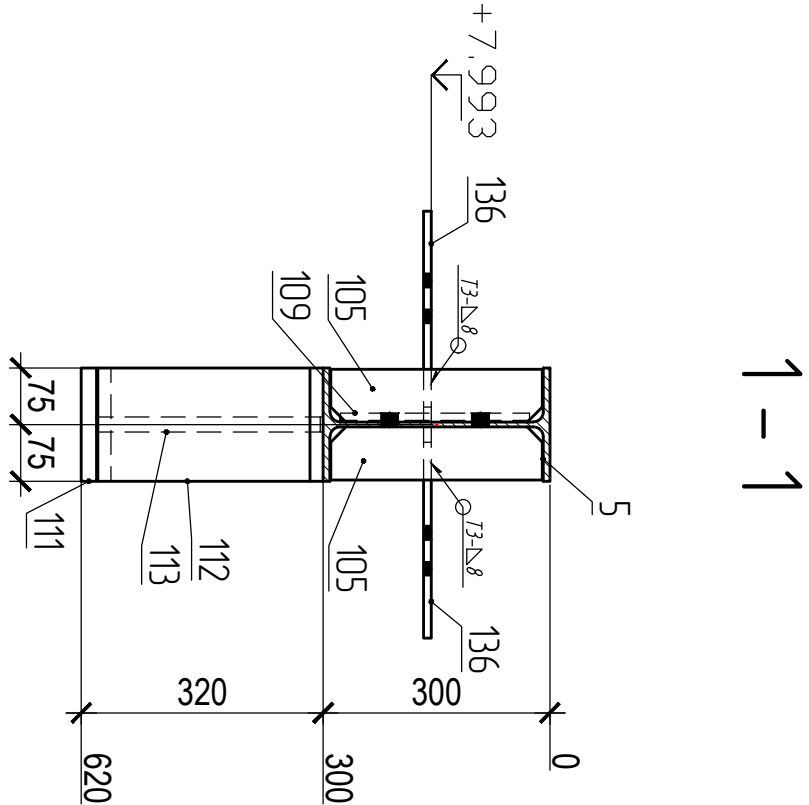
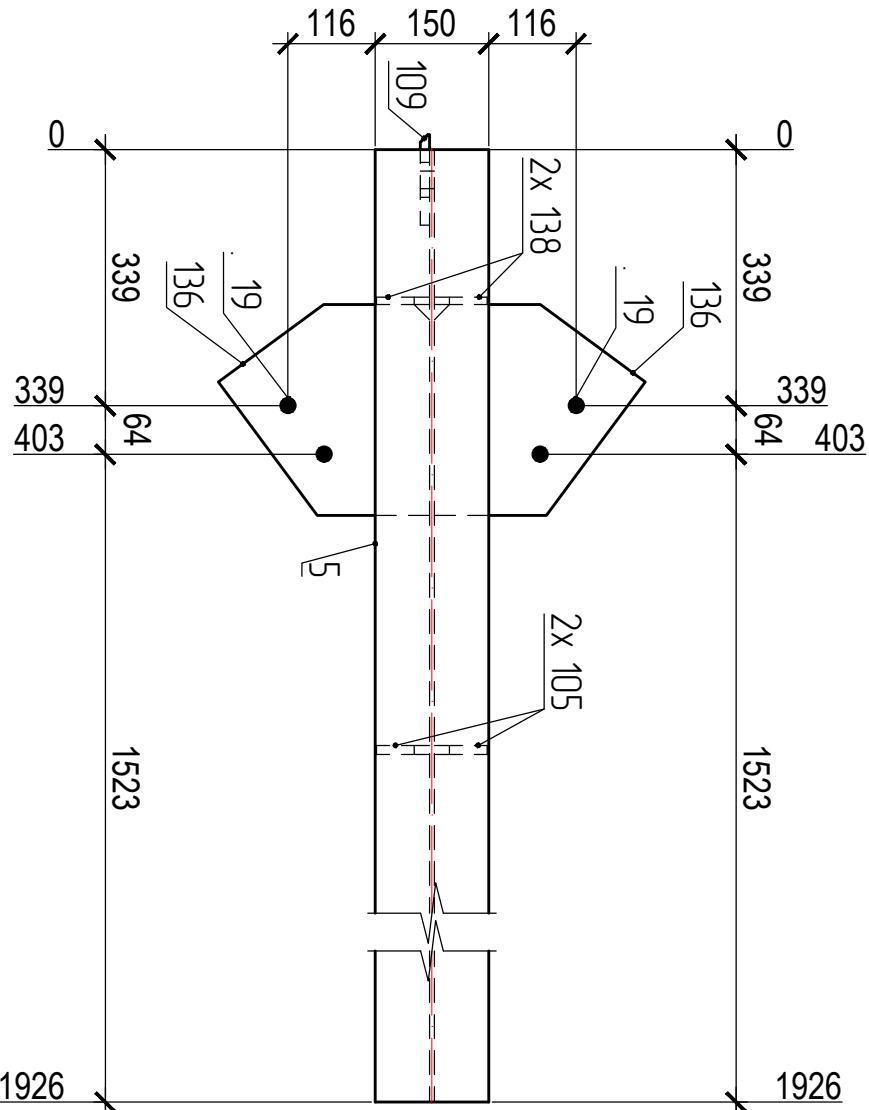


Марка РР1-9 (1 шт.)



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Б052	70.7	C245	
t 10	15.3	C245	
t 12	6.5	C245	
t 20	58.2	C245	
На сварные швы:		1.5	
Итого:	152.2		

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.		
РР1-9	5	1	Б052	1926	70.7	70.7	C245	
	105	2	- 70х12	280	1.8	3.7	C245	
	109	1	- 120х12	250	2.8	2.8	C245	на монтаже
	111	1	- 150х20	320	7.5	7.5	C245	
	112	1	- 150х20	566	13.3	13.3	C245	
	113	1	- 300х20	793	37.4	37.4	C245	
	136	2	- 279х10	279	6.1	12.2	C245	
	138	2	- 70х10	280	1.5	3.1	C245	
	Вес сварных швов 1%					1.5		
						152.2		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
РР1-9	1	152.2	152.2
Общий вес		152.2	

- 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 грунтовок ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
 - нанесение покрывного 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-во	Лист	Ниж.	Подпись	Дата	Ручель РР1-9			
Утвердил					02.11.2016				
					02.11.2016				
Проверил					02.11.2016	Лист 25			
Констр.					02.11.2016				

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