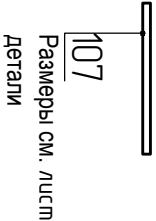
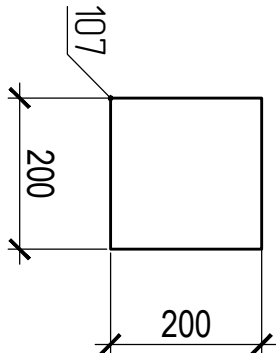


Марка 1-1 (18 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		Т	Н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мента		
1-1	107	1		- 200x10	200	3.1	3.1	3.2	C245	на монтаже
		Вес сварных швов			1%		0			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс		
		одного элемента	всех	
1-1	18	3.2	57.1	
Общий вес		57.1		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	56.5	С245	
На сварные швы:		0.6	
Итого:		57.1	

- Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.
4.

Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5.

Все металлоконструкции окрасить:
6.

- нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
6.

- нанесение покрывного материала Армокот F100(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.уч	Лист	Млжк	Подпись	Дата	Пластина 1-1			
Утвердил					03.11.2016				
					03.11.2016				
					03.11.2016				
					03.11.2016				
Проверил					03.11.2016	Лист 50			
Констр.					03.11.2016				