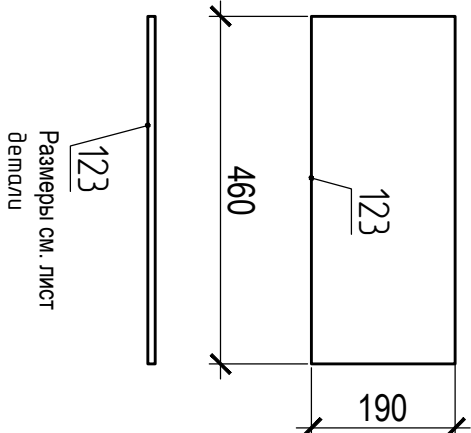


Карта 1-3 (9 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		Т	Н			Одной детали	Всех шт.		
1-3	123	1		- 190х10	460	6.9	6.9	С245	на монтаже
		Вес сварных швов 1%				0.1	6.9		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
1-3	9	6.9	62.4
Общий вес		62.4	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	61.7	C245	
На сварные швы:		0.6	
Итого:	62.4		

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"
- Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
- Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- Все металлоконструкции окрасить:
- нанесение грунтовок ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
- нанесение покрывного материала Армокот F100(100мкм)-2слоя.
- Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14
- 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.
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
- Символ "стрелка " указывает положение марки в пространстве ,на схеме.
- Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

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

3650-02.2-КМ4									
Изм.	Кол.уч	Лист	Нлок.	Подпись	Дата	Листина 1-3 Страница Масса Масштаб			
Утвердил					03.11.2016				
					03.11.2016				
					03.11.2016				
					03.11.2016				
Проверил					03.11.2016	Лист 52 Листов			
Констр.					03.11.2016				
					03.11.2016				