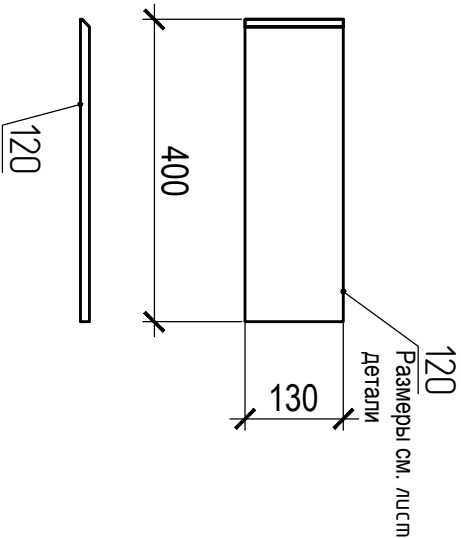


Марка МП1-1 (12 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
МП1-1	120	1		- 130x12	400	4.9	4.9		C245	на монтаже
		Вес сварных швов			1%		0	4.9		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс		
		Одного элемента		всех
МП1-1	12	4.9		59.4
Общий вес		59.4		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 12	58.8	С245	
На сварные швы:		0.6	
Итого:		59.4	

- 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
7.

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	Млэк	Подпись	Дата	Монтажная пластина МП1-1			
Утвердил					03.11.2016				
					03.11.2016				
					03.11.2016				
					03.11.2016				
Проверил					03.11.2016	Лист 53			
Констр.					03.11.2016				