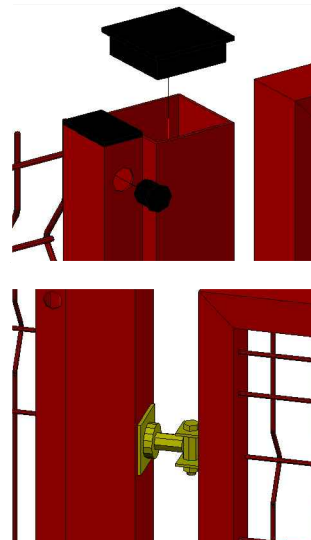


afence. Кал. 1000x1900. 3D. 5. Фл.



afence. Кал. 1000x1900. 3D. 5. Фл.  
Монтажная схема. Вид со двора.

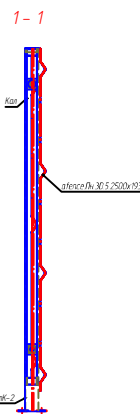
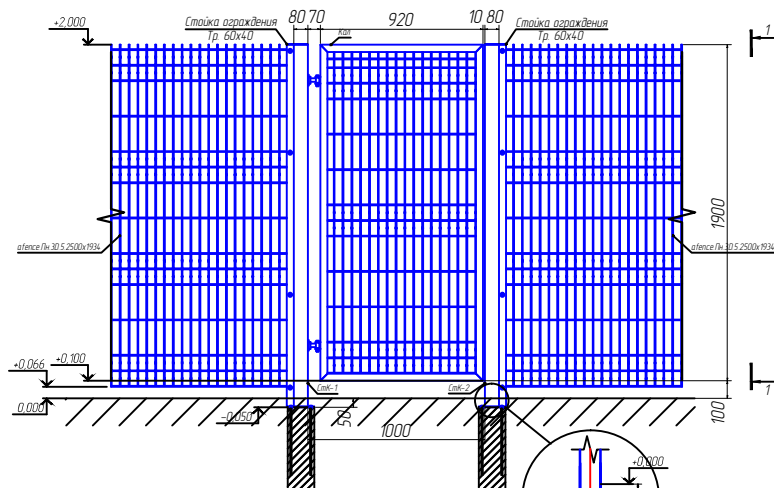
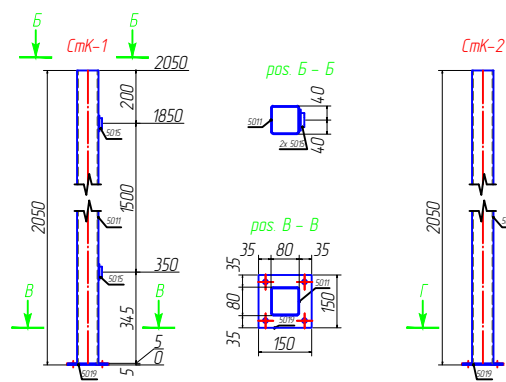
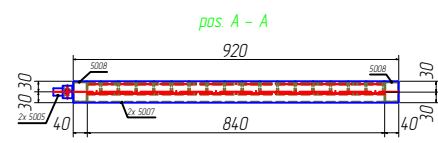
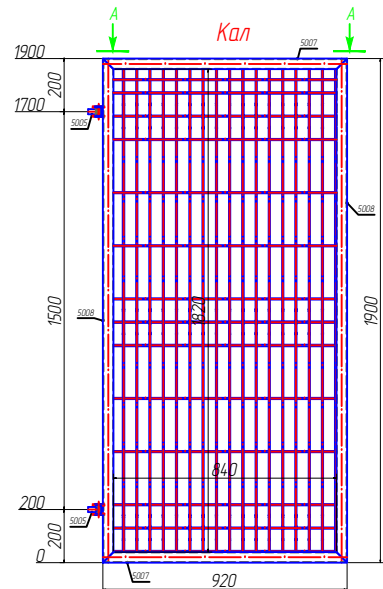
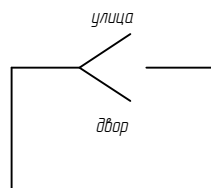


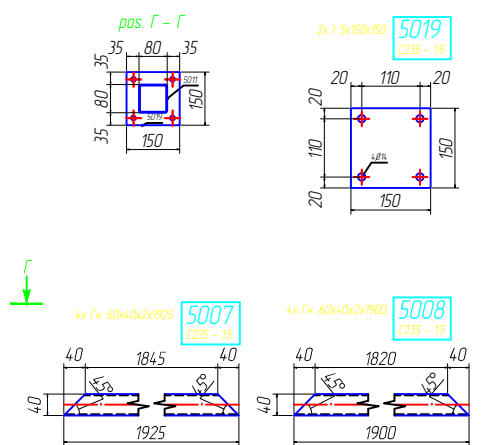
Схема открывания  
afence. Кал. 1000x1900. 3D. 5. Фл.



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№ ве-ста	Кал-во шт	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мент	Марка стали	Примечание
					Одног-вал	Всех			
Кал	5007	2	Гн 60x40x15 оцинк	920	2,70	11,3	311	C235	
	5008	2	Гн 60x40x15 оцинк	1900	5,57	11,1		C235	
	5000	17	Ø 5 оцинкованный	1870	0,29	4,9		C245	Б4
	5003	14	Ø 5 оцинкованный	840	0,13	1,8		C235	Б4
	5005	2	сетка саморазвигур		0,42	0,8		C235	Б4
				Вес сварных швов	1%	3%	КММ		1,2
ст-к	5011	1	Гн 80x3	2045	14,46	14,5	16,0	C235	Б4
	5019	1	-50x5	150	0,88	0,9		C235	
	5015	2	сетка саморазвигур		0,42	0,8		C235	Б4
				Вес сварных швов	1%	3%	КММ		0,6
ст-к	5011	1	Гн 80x3	2045	14,46	14,5	16,0	C235	Б4
	5019	1	-50x5	150	0,88	0,9		C235	
					Вес сварных швов	1%	3%	КММ	

Видимость сварочных элементов			
Марка элемен-та	Кал-во шт	Вес, кг	Всех
Калитка	Кал	1	311
Стойка калиточная-1	СтК-1	1	16,8
Стойка калиточная-2	СтК-2	1	16,0
Защитка для стойки калиточной 80x80	ЗстВ80x80	2	0,06
		Общий вес	64,0

1. Применять полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа по ГОСТ 1471-76.
2. Катет сварного шва принять по п.12.8а и табл.38\* СНиП II-23-81 "Стальные конструкции". Принять минимальный катет равным минимальной толщине свариваемых деталей.
3. Изделия маркировать согласно спецификации.
4. Изготовить из оцинкованного металла.
5. Внутри створок по центру приваривается панель 3D.
5. Покрытие - порошковая краска по каталогу RAL.



Изм.	Кол. изм.	Ф.И.О.	Подп.	Дата	Вес	Лист	Листов
		Разработал	Грищенко О.С.		115,9		
		Проверил	Нечипорук Н.С.				
afence. Кал. 1000x1900. 3D. 5. Фл.					afence		
Калитка. Заполнение - панель afence 3D, из прутка Ø5, ширина 1000 мм, высота 1900 мм.							