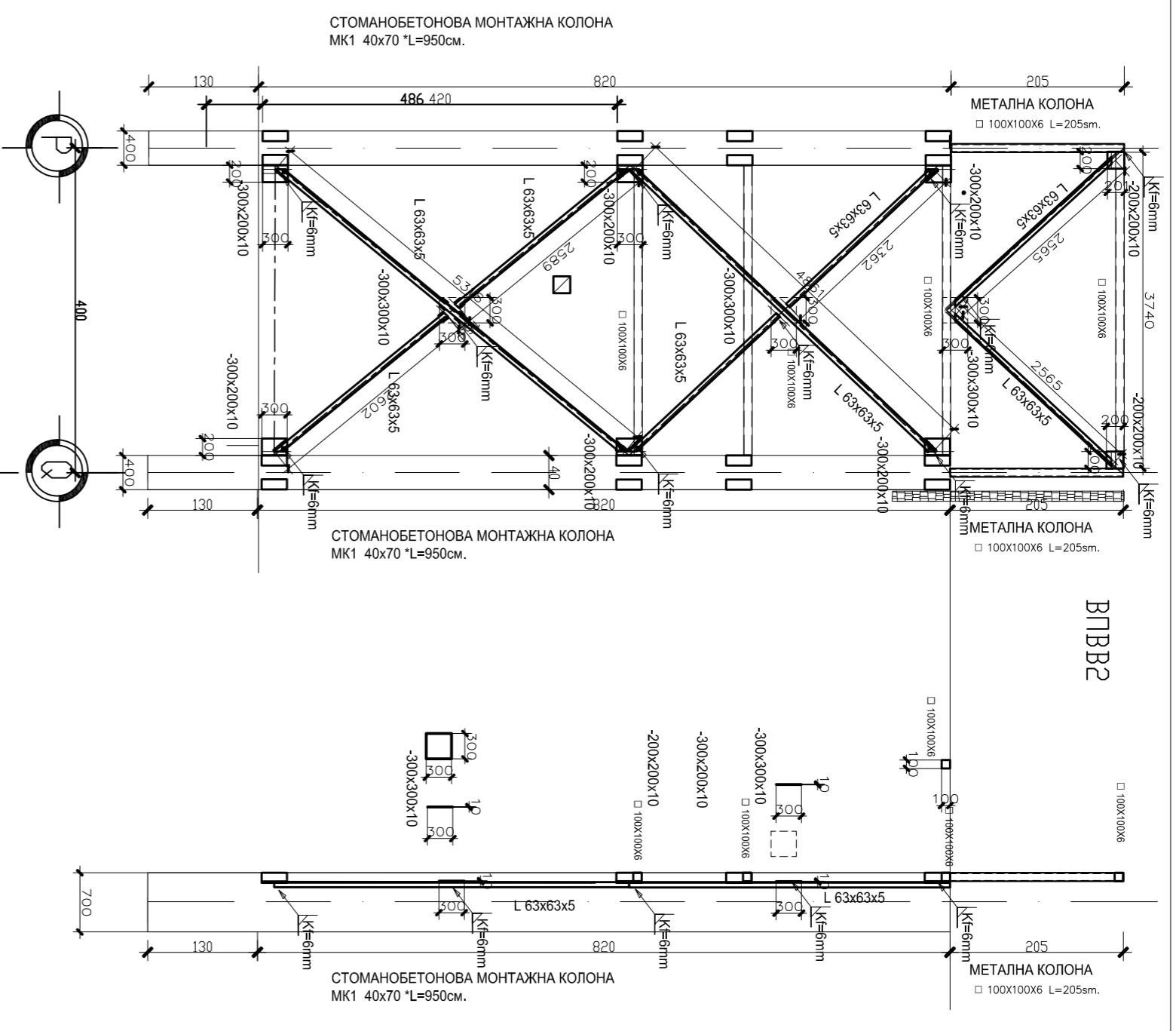


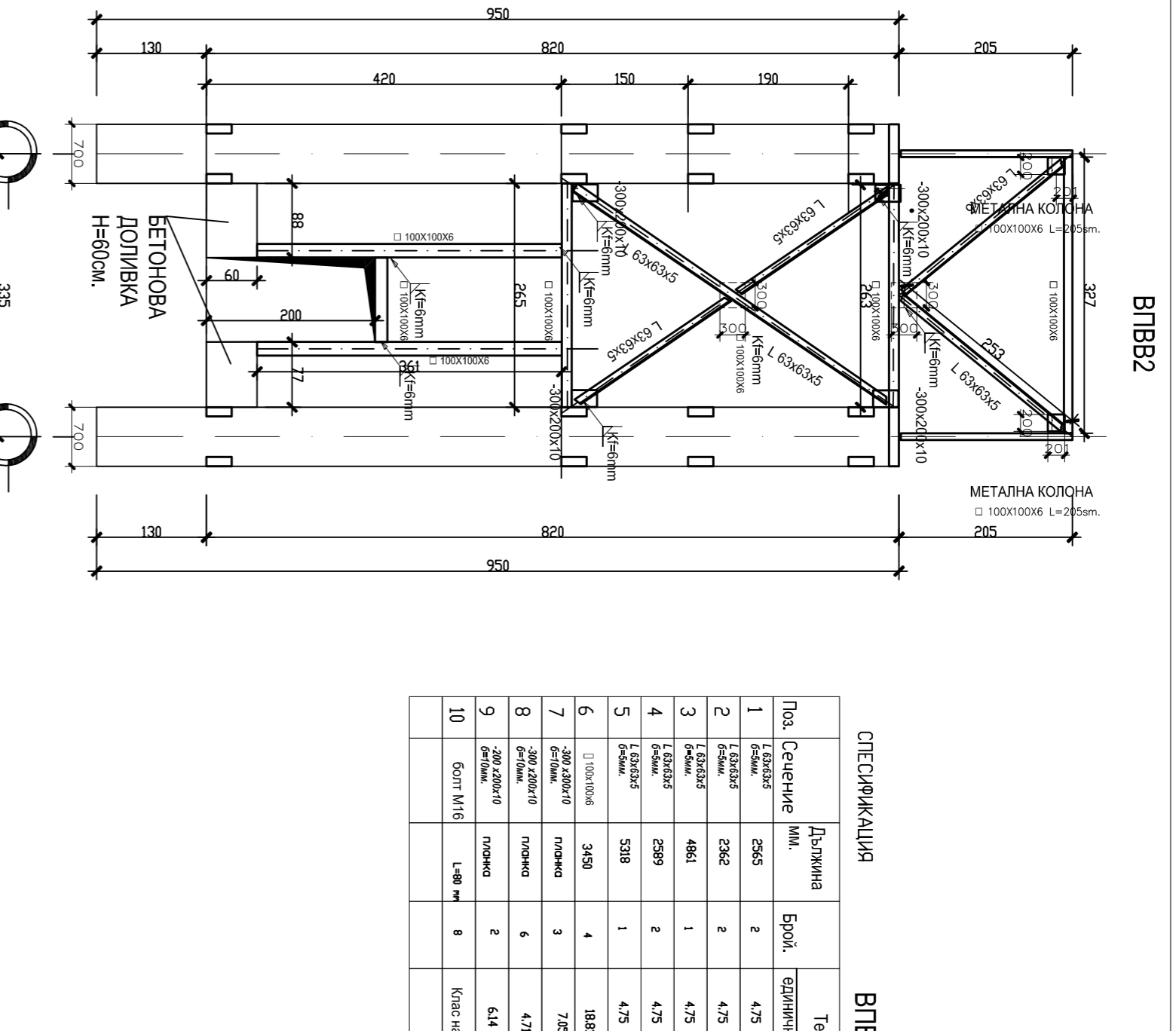
СПЕЦИФИКАЦИЯ

№	Сечение	Дължина	Брой	Термо. ит.	Общо	Забелжителка
1	L 63x5x5	266	2	475	246	□ 100x10x6
2	L 63x5x5	232	2	475	225	□ 100x10x6
3	L 63x5x5	481	1	475	224	□ 100x10x6
4	L 63x5x5	259	2	475	240	□ 100x10x6
5	L 63x5x5	308	1	475	235	□ 100x10x6
6	L 100x10x6	340	4	188	208	□ 100x10x6
7	□ 100x10x6	понама	3	725	215	□ 100x10x6
8	□ 100x10x6	понама	4	471	205	□ 100x10x6
9	□ 100x10x6	понама	2	614	128	□ 100x10x6
10	Болт М16	L=8	8	Клас на Болт	4837P	□ 100x10x6



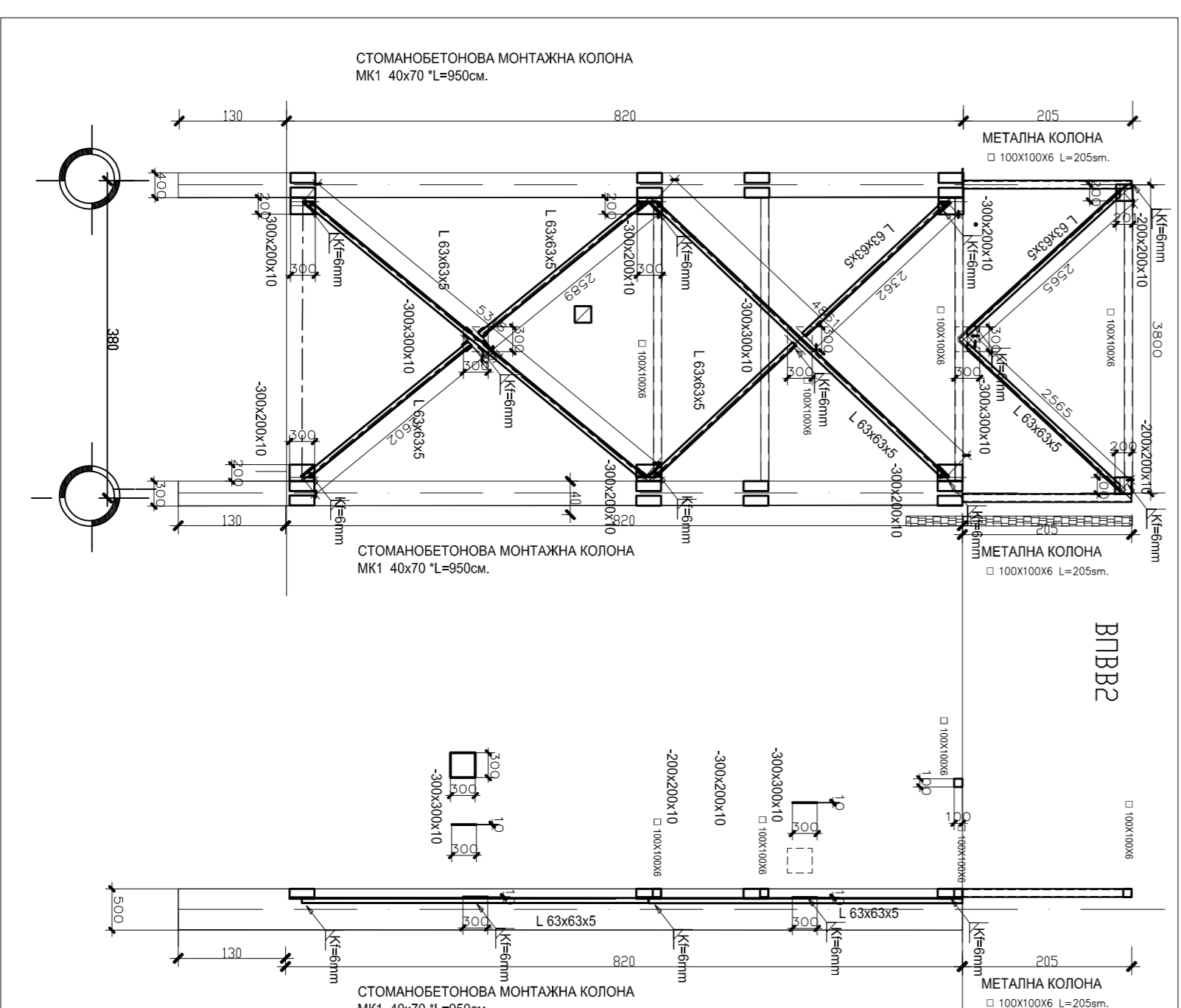
СПЕЦИФИКАЦИЯ

№	Сечение	Дължина	Брой	Термо. ит.	Общо	Забелжителка
1	L 63x5x5	266	2	475	246	□ 100x10x6
2	L 63x5x5	232	2	475	225	□ 100x10x6
3	L 63x5x5	481	1	475	224	□ 100x10x6
4	L 63x5x5	259	2	475	240	□ 100x10x6
5	L 63x5x5	308	1	475	235	□ 100x10x6
6	L 100x10x6	340	4	188	208	□ 100x10x6
7	□ 100x10x6	понама	3	725	215	□ 100x10x6
8	□ 100x10x6	понама	4	471	205	□ 100x10x6
9	□ 100x10x6	понама	2	614	128	□ 100x10x6
10	Болт М16	L=8	8	Клас на Болт	4837P	□ 100x10x6



СПЕЦИФИКАЦИЯ

№	Сечение	Дължина	Брой	Термо. ит.	Общо	Забелжителка
1	L 63x5x5	266	2	475	246	□ 100x10x6
2	L 63x5x5	232	2	475	225	□ 100x10x6
3	L 63x5x5	481	1	475	224	□ 100x10x6
4	L 63x5x5	259	2	475	240	□ 100x10x6
5	L 63x5x5	308	1	475	235	□ 100x10x6
6	L 100x10x6	340	4	188	208	□ 100x10x6
7	□ 100x10x6	понама	3	725	215	□ 100x10x6
8	□ 100x10x6	понама	4	471	205	□ 100x10x6
9	□ 100x10x6	понама	2	614	128	□ 100x10x6
10	Болт М16	L=8	8	Клас на Болт	4837P	□ 100x10x6

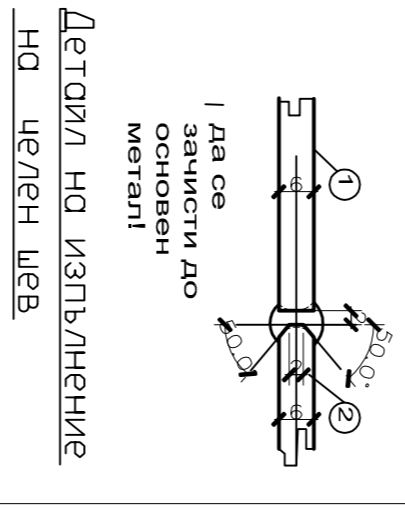
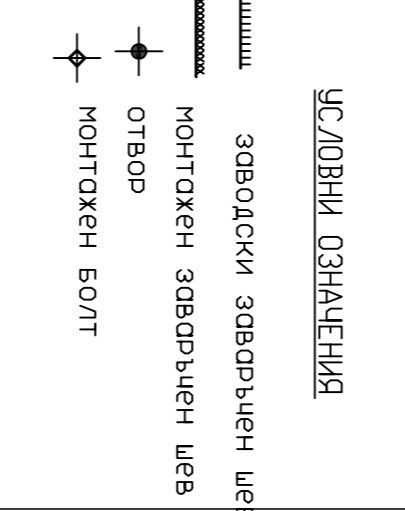
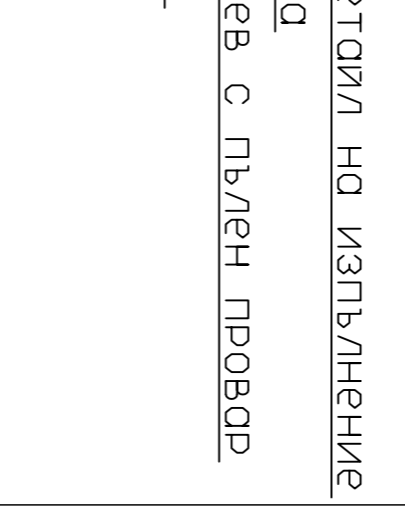
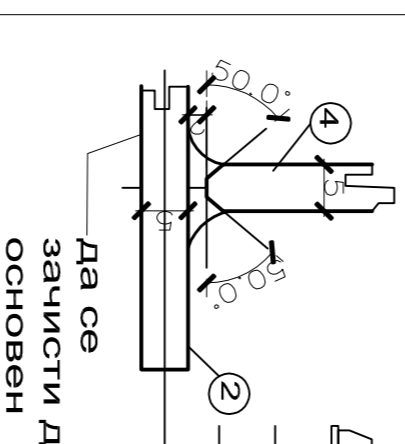


СПЕЦИФИКАЦИЯ

№	Сечение	Дължина	Брой	Термо. ит.	Общо	Забелжителка
1	L 63x5x5	266	2	475	246	□ 100x10x6
2	L 63x5x5	232	2	475	225	□ 100x10x6
3	L 63x5x5	481	1	475	224	□ 100x10x6
4	L 63x5x5	259	2	475	240	□ 100x10x6
5	L 63x5x5	308	1	475	235	□ 100x10x6
6	L 100x10x6	340	4	188	208	□ 100x10x6
7	□ 100x10x6	понама	3	725	215	□ 100x10x6
8	□ 100x10x6	понама	4	471	205	□ 100x10x6
9	□ 100x10x6	понама	2	614	128	□ 100x10x6
10	Болт М16	L=8	8	Клас на Болт	4837P	□ 100x10x6

- ЗАБЕЛЕЖКИ:**
- Производството, транспортирката и премятането на строителните работи става съгласно предимствата на тип СИМ-Част 2.
 - Всички конструкторски части трябва да се произведат от стомана S275JR (профил) и S235JR (плочи, освен извънчно изпукнените).
 - Завършените материали да се допускат за завършване на изпукнените стомани. Електролит да се от клас E46.
 - Углови шевове:
 - Цифрата означава изчислената дебелина на катета, а кръгчето че шва се изпълнява с двойно.
 - Символи означават ръбовете без равнина факта, с едностранно и двустранно равнина факта.
 - Целни шевове:
 - Символи означават ръбовете без равнина факта, а кръгчето че шва се изпълнява с двойно.
 - Крайният диаметър на всички отвори да се пробива със сверло.
 - Болтове - клас 10.9 и съответните гайки и шайби по DIN 6914, 6915, 6916, 6917, калибрирани или подинковани.
 - Всички некачествени углови шевове да углени профил с дебелина 2,5mm да се изпълнят с изчислената дебелина $t_n = 2.5 \cdot \beta \cdot t$
 - Метални части и повърхности да бъдат почиствани с металични четки до блясък на материал.
 - Всички метални части и повърхности да бъдат двукратно минимално.
 - Срел подлагане на антикорозионен грунд да се нанесе противокорозивно покритие от пожаростойчиви бои два пласта, изолуващи защитя на конструкцията при пожар от 120 мин.

- NOTES:**
- STEEL WORKS:**
- The production, transport, installation and acceptance of the construction works shall be carried out in accordance with the prescriptions of PIP.
 - All structural parts must be made of S275JR steel (profiles) and S235JR (plates, except those expressly excluded).
 - Welding materials must be acceptable for welding used steel. The electrodes should be of Class E46.
 - Designation of welds (European standards):
 - Corner seams: β digit means the calculated thickness of the leg, and the circle that the seam is performed in a circle.
 - Front seams: Symbols mean edges without slammer, with one-sided and two-sided slammer.
 - Observe all technological requirements and details according to BDS for welding of the separate positions according to the thicknesses of the elements.
 - Drill the final diameter of all holes with a drill bit.
 - Bolts - class 10.9 and the corresponding nuts and washers according to DIN 6914, 6915, 6916, 6917, calibrated-plate or galvanized.
 - All unspecified corner seams for box profiles with a thickness of 2.5 mm to be made with a calculated thickness $t_n = 2.5 \cdot \beta \cdot t$
 - Metals surfaces should be cleaned with metal brushes to shine the material.
 - All metal parts and surfaces must be minimized twice.
 - After applying the anti-corrosion primer, apply a fire-resistant coating of fire-resistant paints in two layers, ensuring protection of the structure in case of fire for 120 minutes!



МОНТАЖЕН ПЛАН НА ВПВБ ВЪРЪЖИ 1.2.3.4
ASSEMBLY PLAN OF WVC CONNECTIONS 1.2.3.4
 vertical wind connections

Инициал	А.Д.	М.Х.	Л.Б.	В.Х.	А.Б.	Ю.Н.	Ю.Н.	Ю.Н.	Ц.Б.	Д.С.	С.М.
Инициал											
Инициал											
Инициал											
Инициал											
Инициал											
Инициал											

Проект: 1350 / Непригоден за монтаж на горната система на скелета с автопилот
 Проект: 1350 / Непригоден за монтаж на горната система на скелета с автопилот
 Проект: 1350 / Непригоден за монтаж на горната система на скелета с автопилот

КОНСТРУКЦИОННИ	ПРОЕКТИРАНЕ	ПРОЕКТИРАНЕ	ПРОЕКТИРАНЕ	ПРОЕКТИРАНЕ	ПРОЕКТИРАНЕ	ПРОЕКТИРАНЕ	ПРОЕКТИРАНЕ
1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	1	1

Проект: 1350 / Непригоден за монтаж на горната система на скелета с автопилот
 Проект: 1350 / Непригоден за монтаж на горната система на скелета с автопилот
 Проект: 1350 / Непригоден за монтаж на горната система на скелета с автопилот