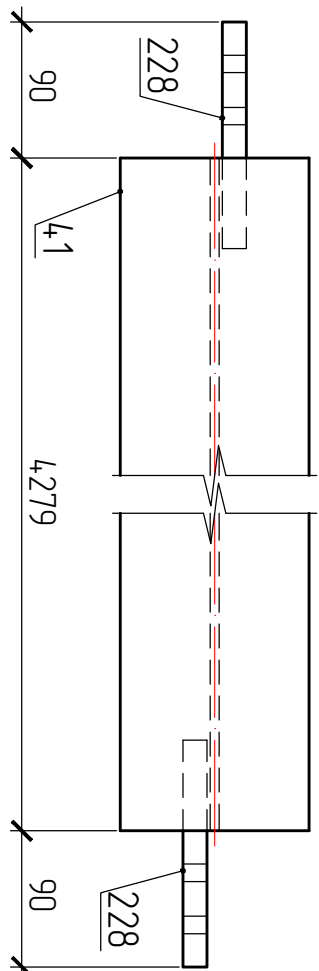
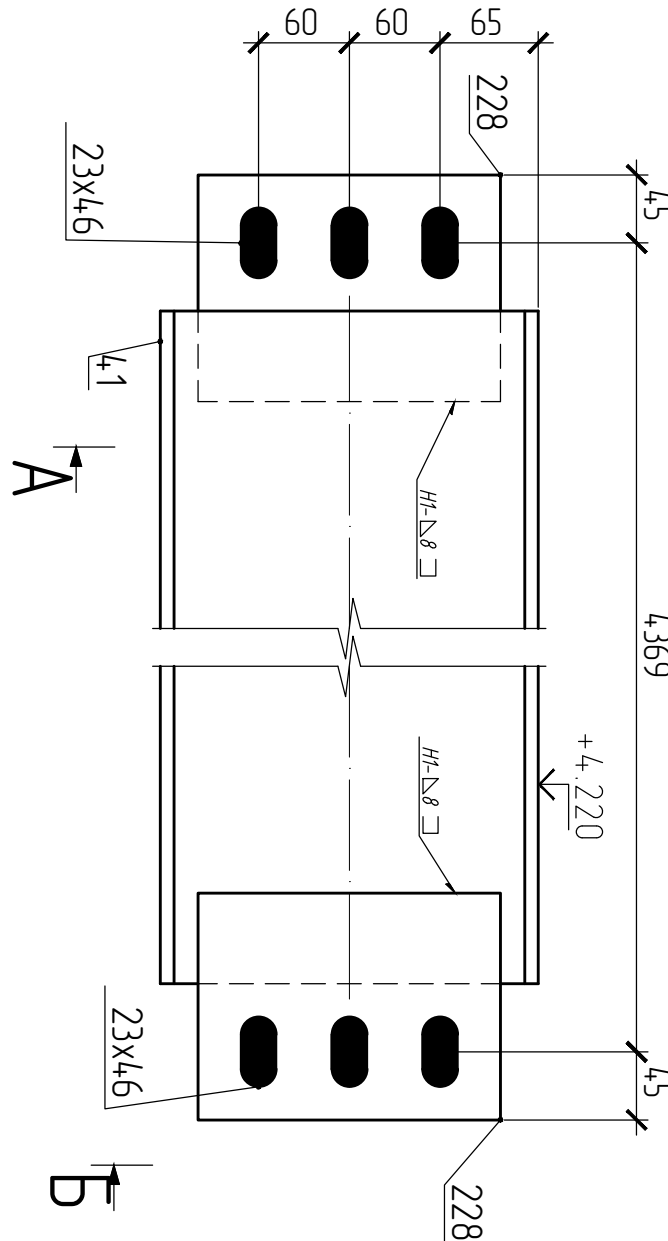


Марка Б1-1 (4 шм.)



А

Б

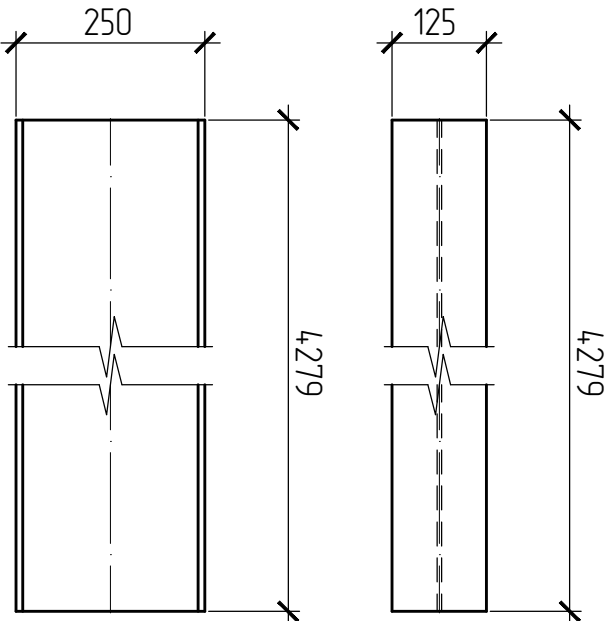


А – А

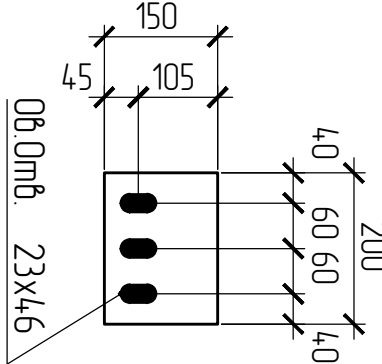
Б – Б



поз.4.1



поз.228



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шм		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шм.	Эле-мента		
Б1-1	4.1	1		12552	4279	126.7	126.7		С24.5	
	228	2		- 150x16	200	3.8	7.5		С24.5	
				Вес сборных швов	1%			13	135.5	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	506.6	С24.5	
1 16	30.1	С24.5	
На сборные швы:		5.4	
Итого:	542.1		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б1-1	4	135.5	542.1
Общий вес		542.1	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СПБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
 - 3. Размеры в скобках, выполнить после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий припугить по R=1мм.
 - 5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СПБЗ-101-98.
 - 7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

14.7.1-КМД

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

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ				Изм.	Кол-во листов	Материал	Подпись	Дата	Болка	Стойка	Масса	Мощность
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок										
Б1-1	4	16.84		Ведомость				26.02.06	Б1-1			110.15
				Конструктор				26.02.06	Копированная мощность 150.8 м вкл. состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства			
								26.02.06		Лист 112		