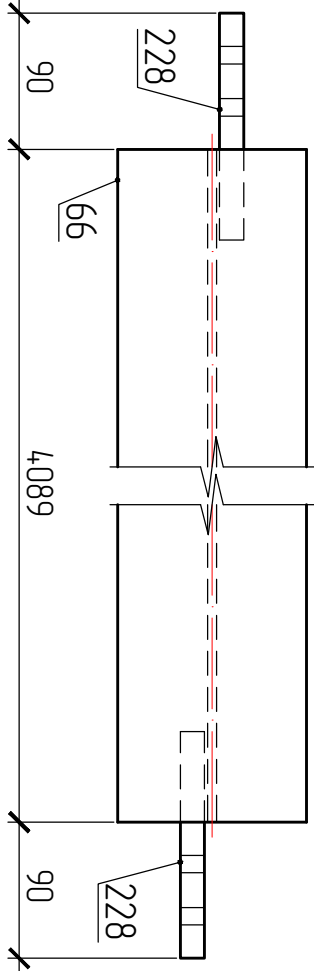
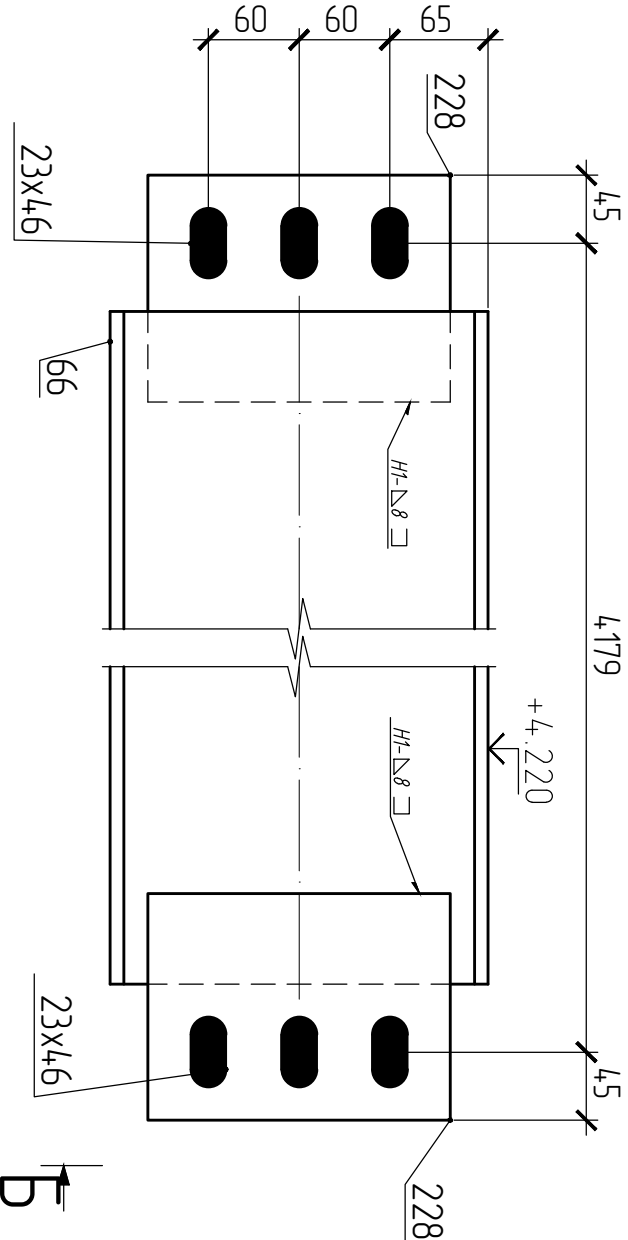


Марка Б1-2 (2 шп.)



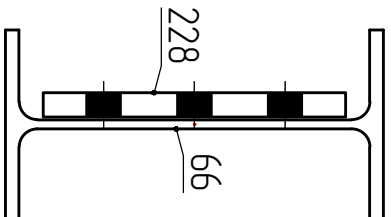
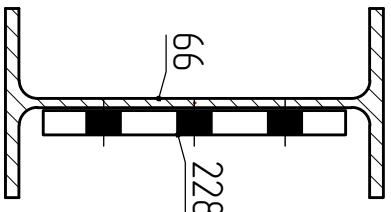
А

Б

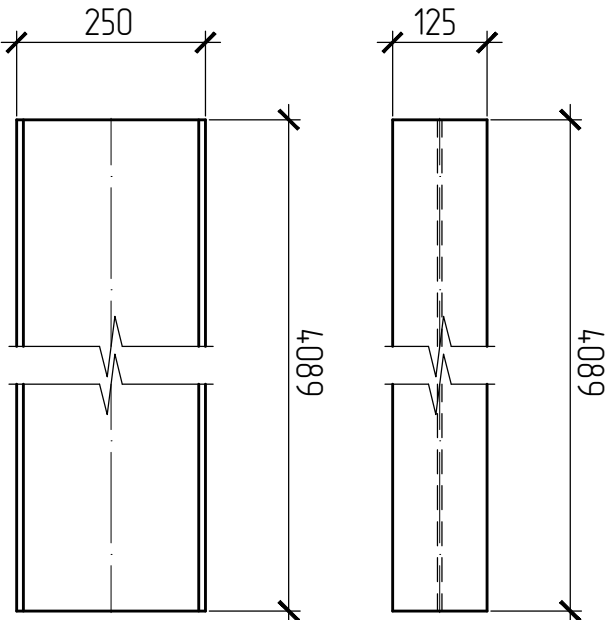


А – А

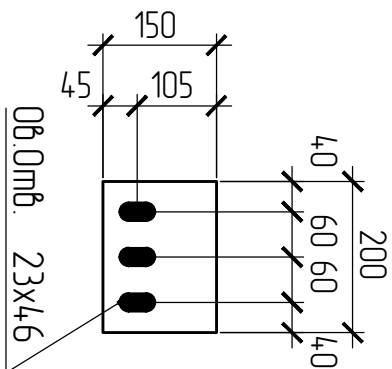
Б – Б



поз.66



поз.228



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание	
		м	н			Одной детали	Всех шт.			
Б1-2	66	1		12552	4089	121	121		С245	
	228	2		- 150x16	200	38	75		С245	
		Вес сварных швов				13	129,9			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	242,1	С245	
1 16	15,1	С245	
На сборные швы:		2,6	
Итого:		259,7	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б1-2	2	1299	2597
Общий вес		2597	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СТБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкций"
 - СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
 - 3. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий приупилить 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 СТБЗ-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		Количество в модели	Площадь всех марок
Марка	Б1-2	2	8,05

14.7.1-КМД									
						Блок Б1-2			
Изм.	Кол-во	Лист	Итого	Дата	Компьютерная модель 150,8 М вл. состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства				
Гр/Ос				26.02.06					
				26.02.06					
				26.02.06					
				26.02.06					
Ведомость				26.02.06					
Конструктор				26.02.06					
					Лист 13	Лист 15			