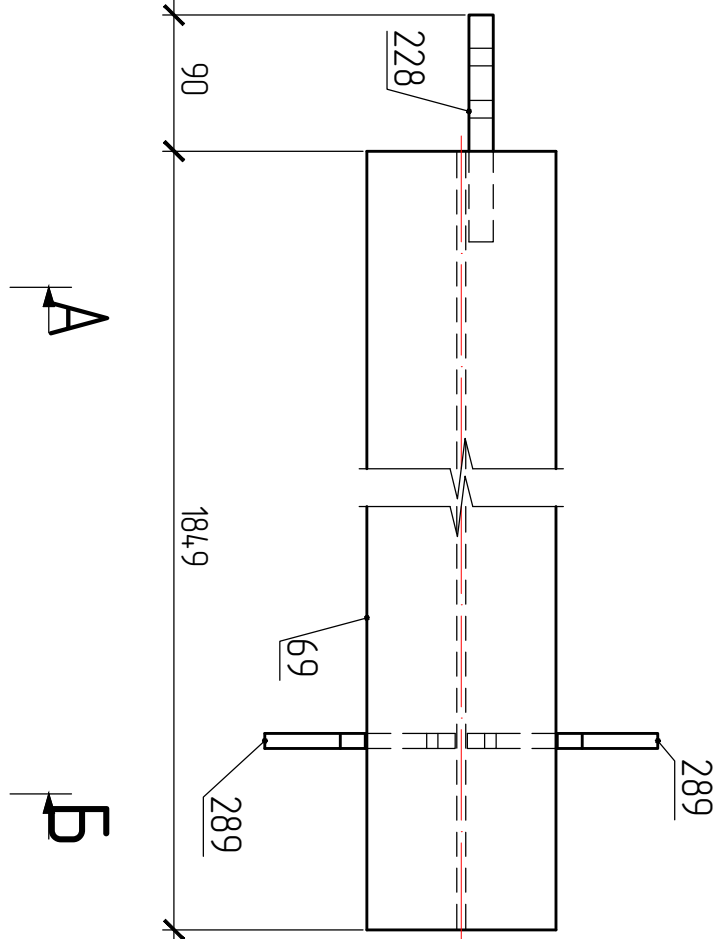
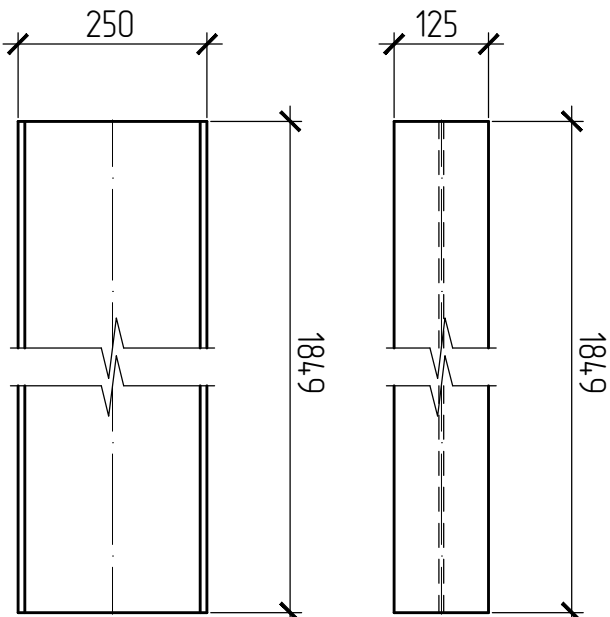


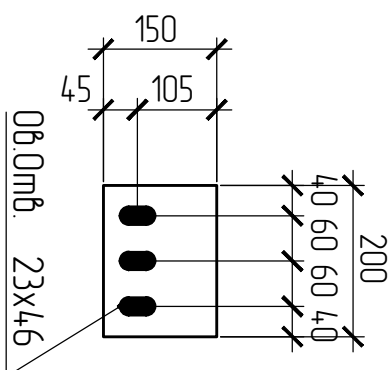
Марка Б1-6 (2 шт.)



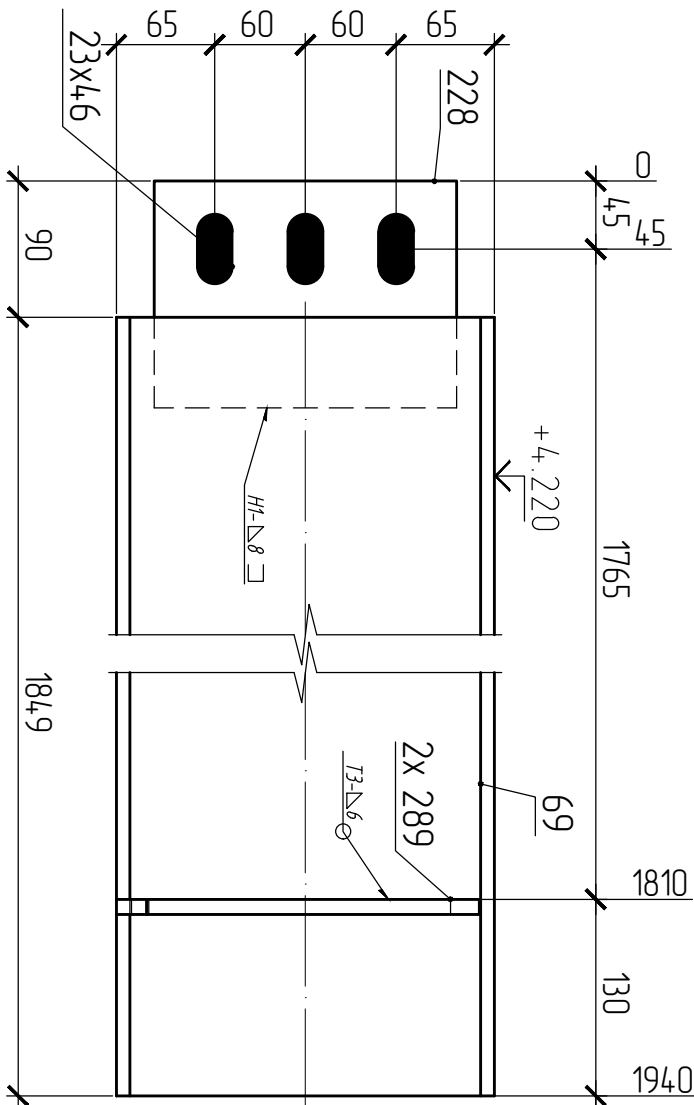
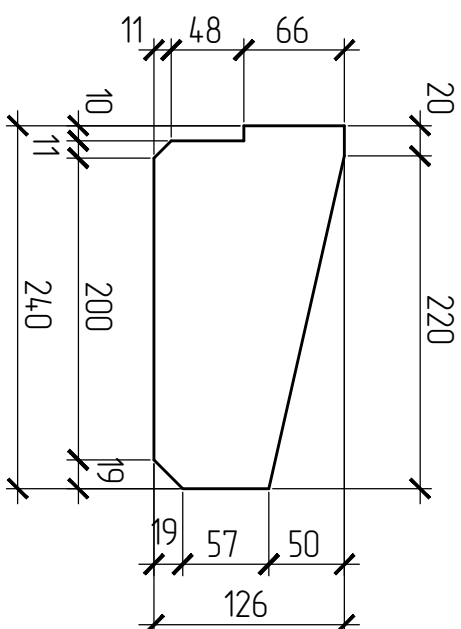
п03.69



п03.228

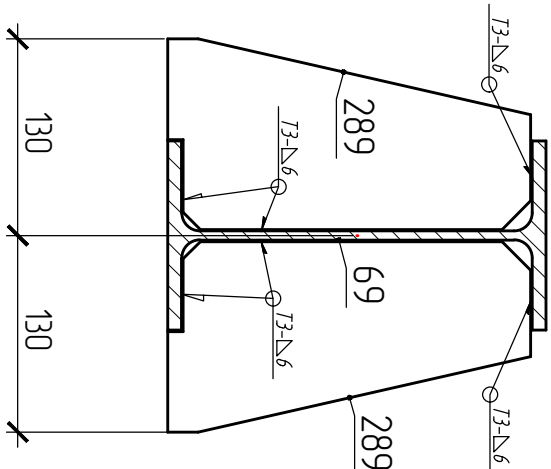
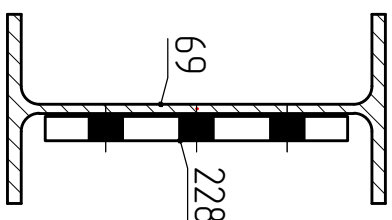


п03.289



A - A

Б - Б



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.	Эле-мен-та		
Б1-6	69	1		12552	1849	54,7	54,7	С245		
	228	1		- 150x16	200	3,8	3,8	С245		
	289	2		- 126x10	240	2,4	4,7	С245		
Вес сборных швов						17%	0,6	С3		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	109,5	С245	
1-10	9,5	С245	
1-16	7,5	С245	
На сборные швы:		13	
Итого:		127,8	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б1-6	2	639	1278
Общий вес		1278	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СП53-101-98 "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, выполнять после сборки и сварки.
- 4. Острые кромки деталей и отверстий пригупить 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 СП53-101-98.
- 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

Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N

14.7.1-КМД													
										Блок Б1-6			
Изм													
Кол-ва	Лист	Маж	Подпись	Дата									
Гр/б/с				26.02.06									
				26.02.06									
										Компьютерная обработка 1508 М вил. с помощью из 7-и листов с помощью 1 листа компьютерной			
Марка													
Количество в модели	Площадь всех марок												
Б1-6	2	386											
		Ведомое											
Конструктор													