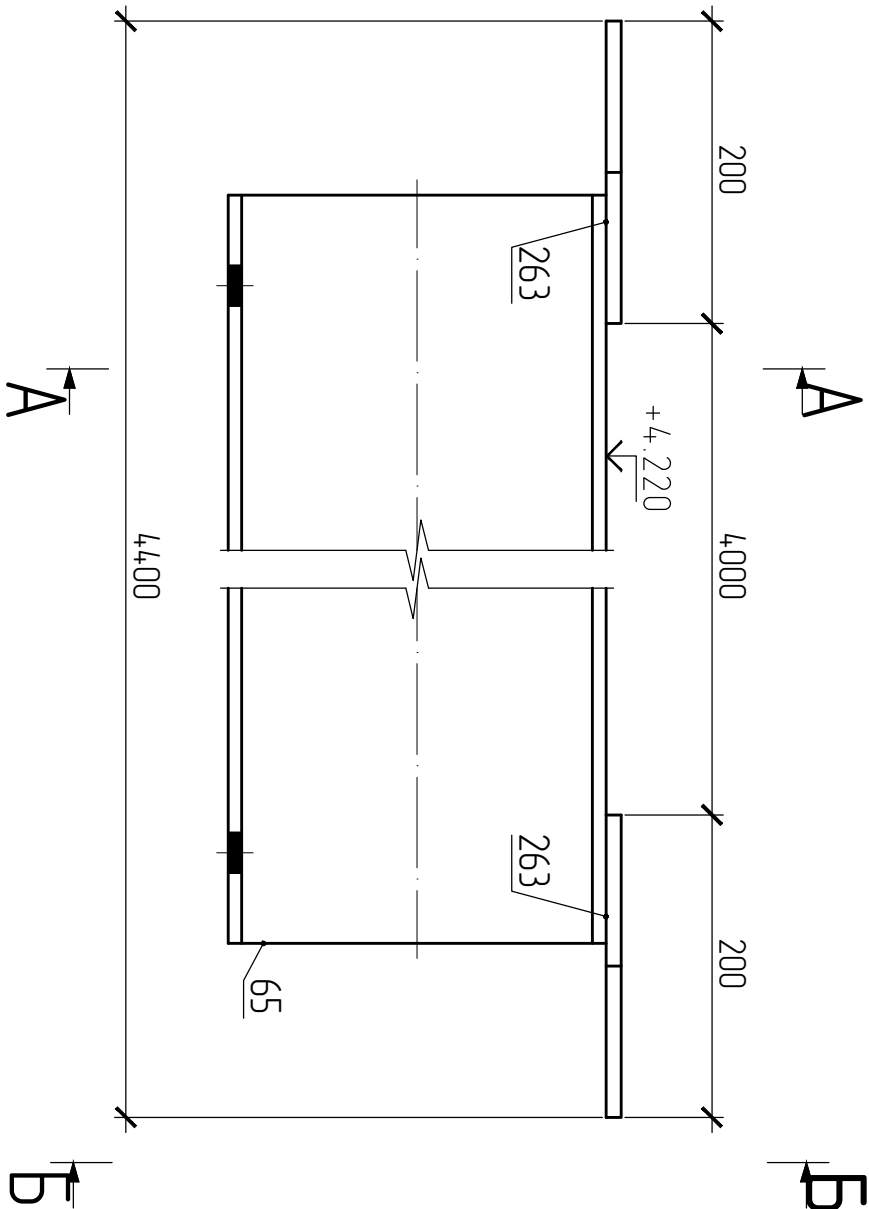
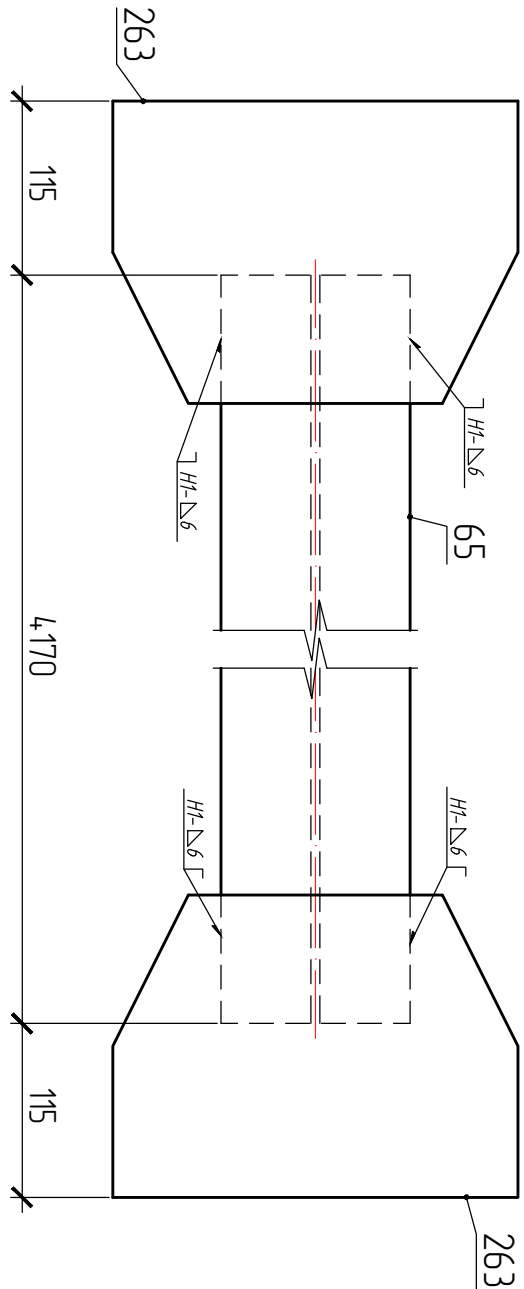
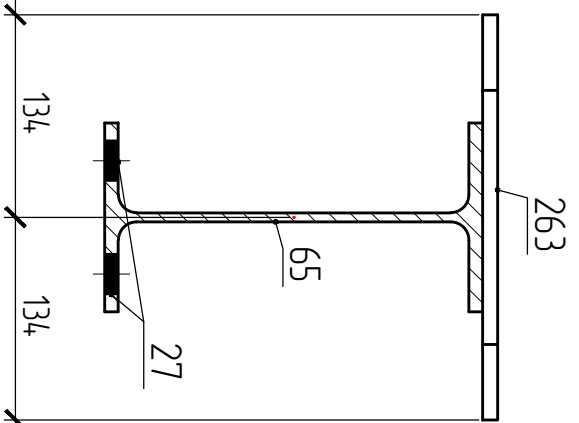


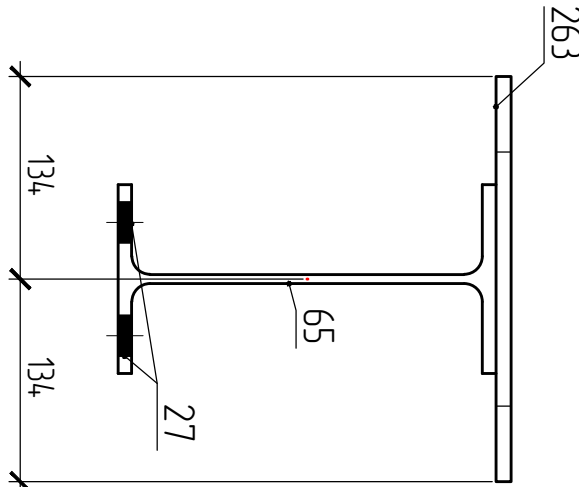
Марка Б1-7 (2 шт.)



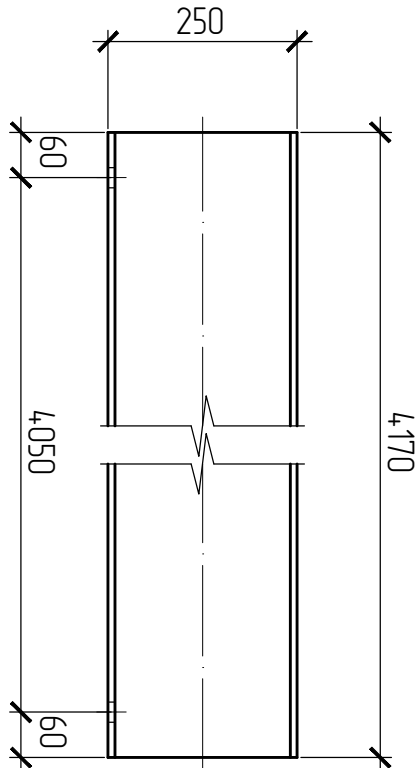
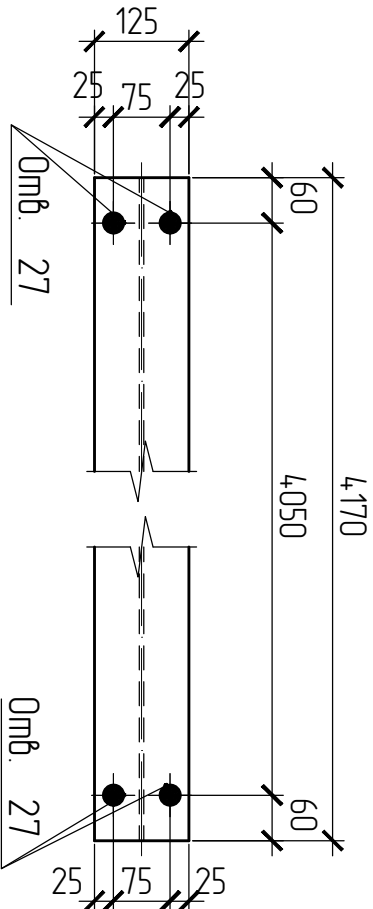
А – А



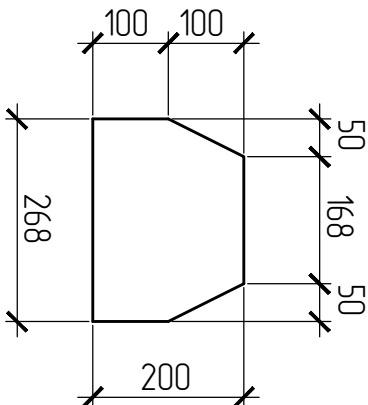
Б – Б



поз.65



поз.263



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мент-ма	
Б1-7	65	1		12552	4170	123.4	123.4	С245	
	263	2		- 200х10	268	4.2	8.4	С245	Приварить на монта
Вес сборных швов				1%		13	33.2		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	246.9	С245	
t 10	16.8	С245	
На сборные швы:		2.6	
Итого:		266.3	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Б1-7	2	133.2	266.3
Общий вес		266.3	

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, выполнять после сборки и сварки.
- 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить 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	Дата	Болта	Стойка	Масса	Масштаб
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок									
Б1-7	2	8.3		Ведомость			26.02.2016				
Конструктор							26.02.2016				

Копировать мощность 50.8 и вкл. состояние из 7-и листов				Копировать мощность 1 этап строительства			
14.7.1-КМД				14.7.1-КМД			