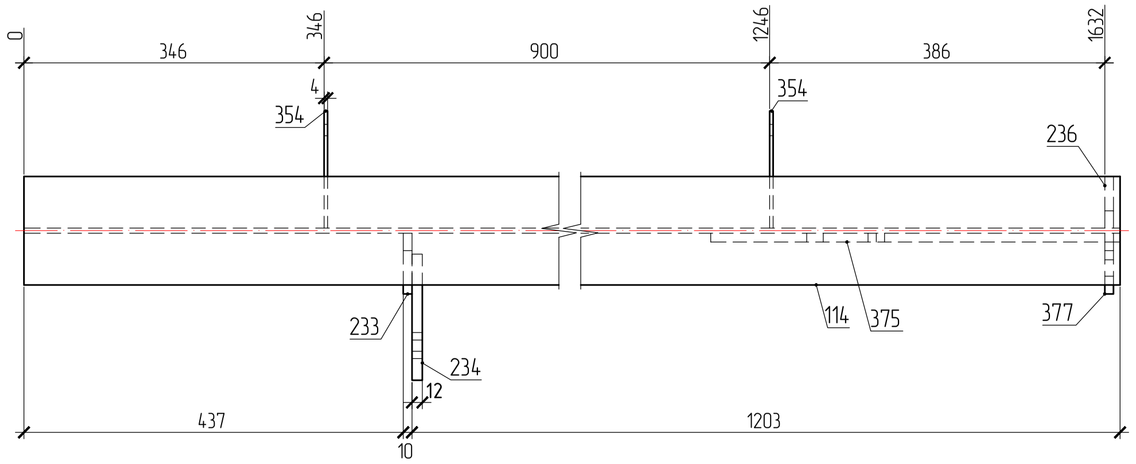
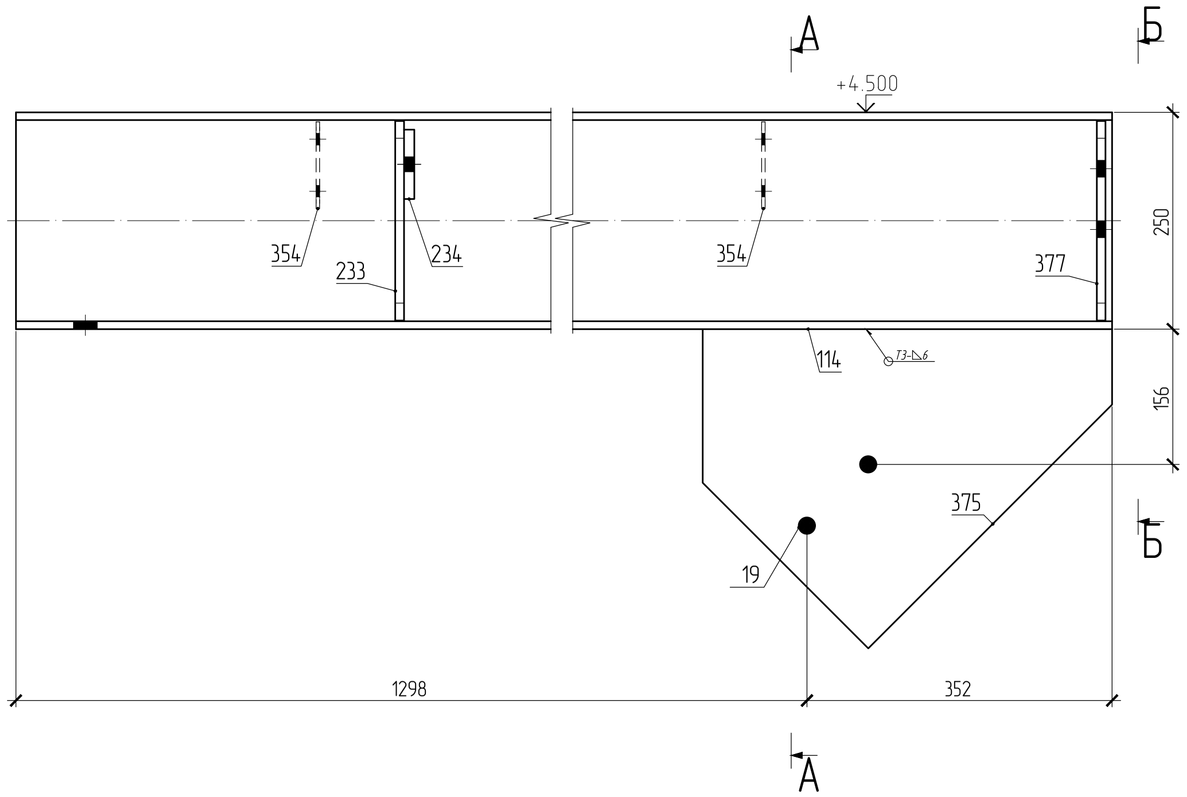
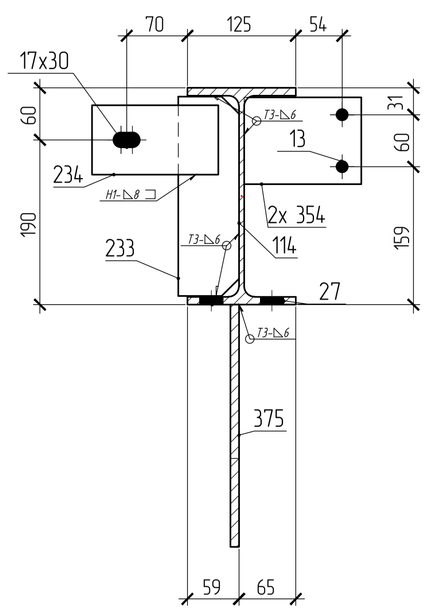
Марка Б1-13 (1 шт.)

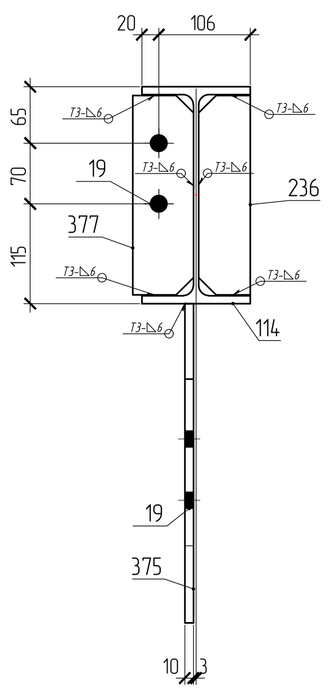




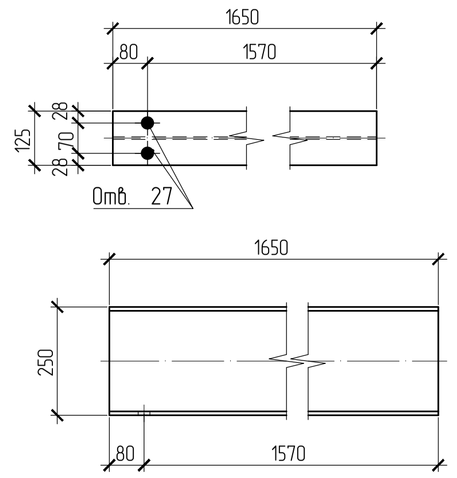
А – А



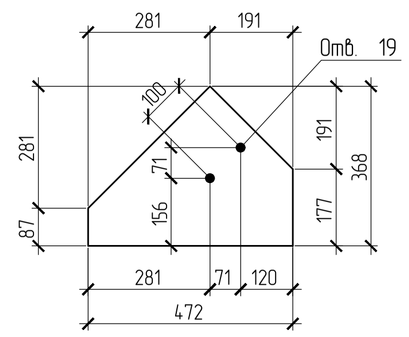
Б – Б



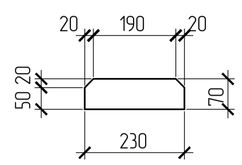
поз.114



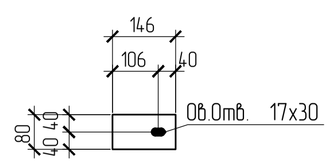
поз.375



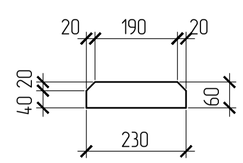
поз.233



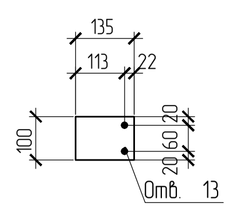
поз.234



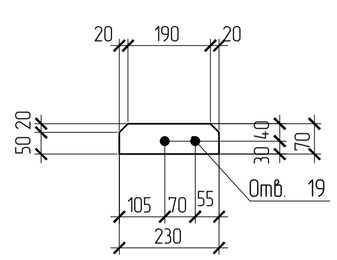
поз.236



поз.354



поз.377



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. m	Кол-во шт. n	Сечение	Длина мм	Вес, кг одной детали	Вес, кг всех шт.	Вес, кг элемента	Марка стали	Примечание
Б1-13	114	1		1256Б2	1650	48.8	48.8	68.7	С245	
	233	1		– 70x10	230	1.3	1.3		С245	
	234	1		– 80x12	146	1.1	1.1		С245	
	236	1		– 60x10	230	1.1	1.1		С245	
	354	2		– 100x4	135	0.4	0.8		С245	
	375	1		– 368x10	472	13.6	13.6		С245	
	377	1		– 70x10	230	1.3	1.3		С245	
		Вес сварных швов 1%					0.7			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1256Б2	48.8	С245	
⌶ 10	17.2	С245	
⌶ 12	1.1	С245	
⌶ 4	0.8	С245	
На сварные швы	0.7		
Итого:	68.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кг: одного элемента	Вес, кг: всех
Б1-13	1	68.7	68.7
Общий вес		68.7	

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 ,выполнить после сборки и сварки.*
4. *Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.*
5. *Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)*
6. *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.*

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
Б1-13	1	2.13

Изм.	Кол.уч.	Лист	N Док.	Подпись	Дата				
Утвердил					26.07.2016	14.7.1-КМД			
					26.07.2016	Балка Б1-13	Стадия	Масса	Масштаб 1:10;1:5
					26.07.2016		Лист 119		Листов
					26.07.2016	Котельная мощностью 150.8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства			
Проверил					26.07.2016				
Констр.					26.07.2016				

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