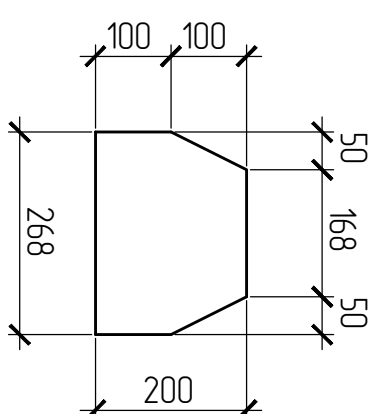
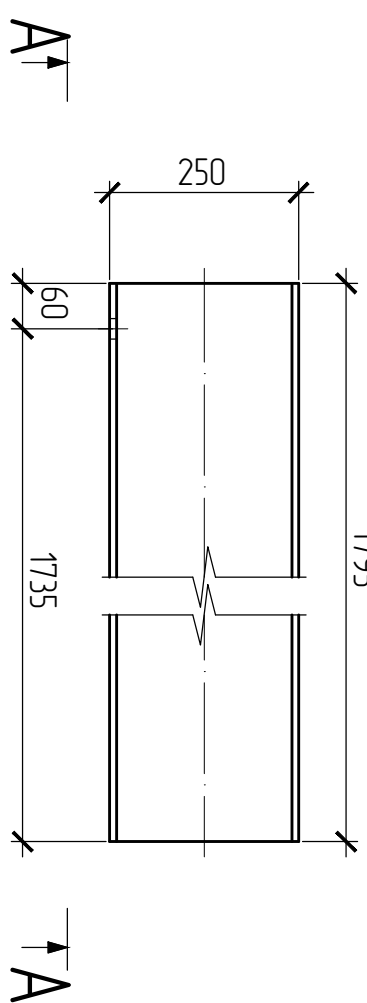
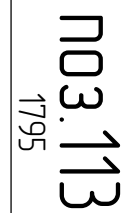
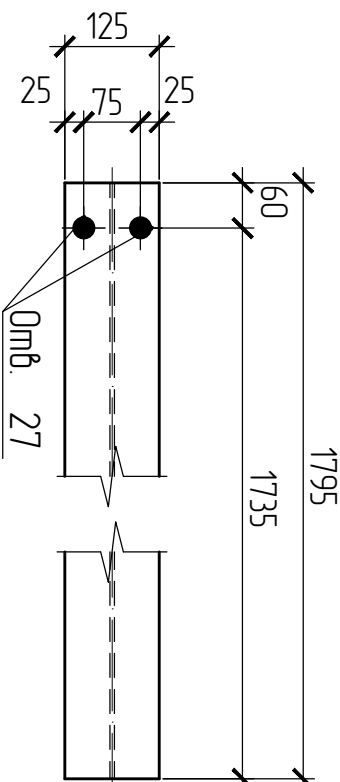
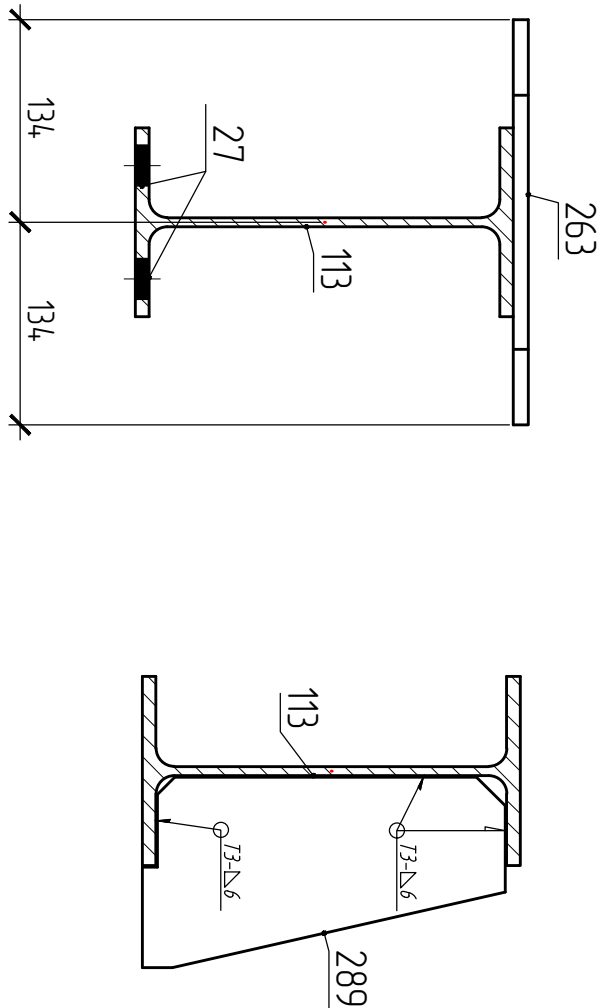
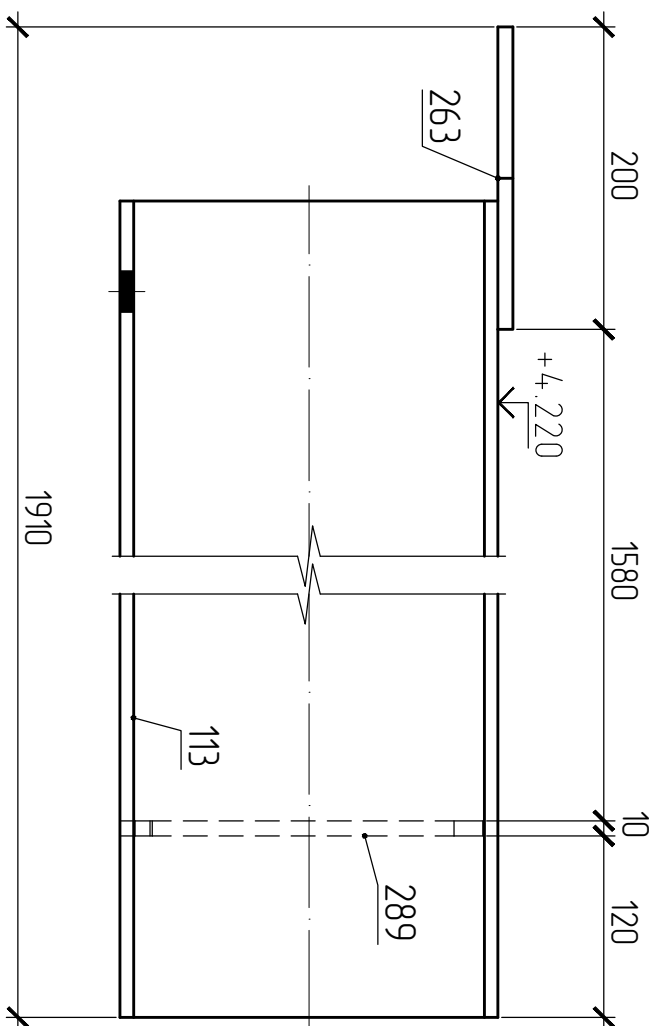
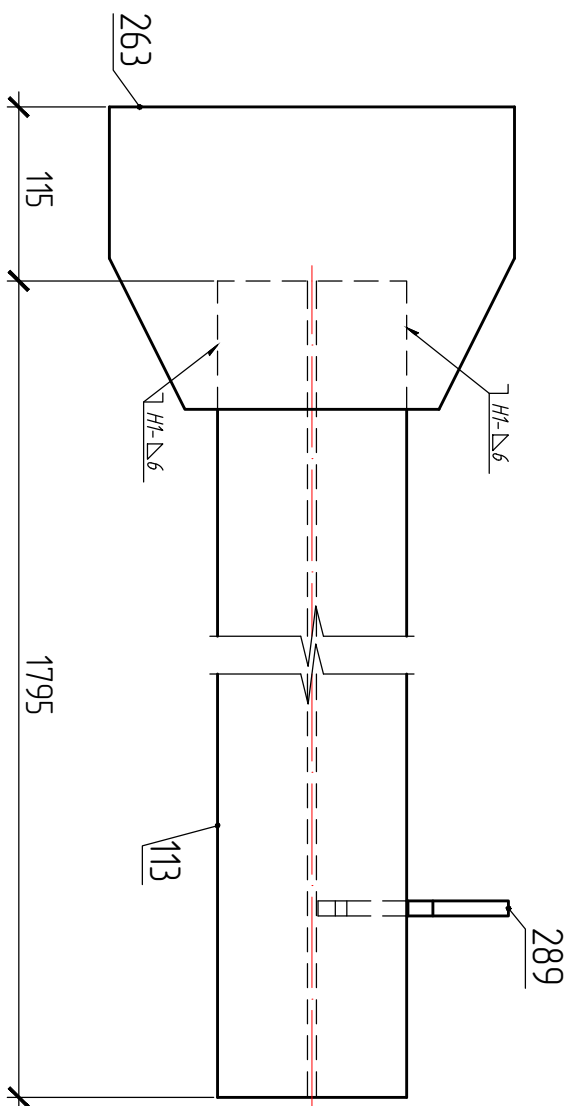


Мапка Б1-17 (1 шм.)



103.263

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.		
БГ-17	113	1		125х2	1795	53 1	53 1	С24.5	
	263	1		— 200х10	268	4,2	4,2	С24.5	Приварить по монтажу
	289	1		— 126х10	240	2,4	2,4	С24.5	
		Вес сварных швов		%		0,6		60,3	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
12562	531	С245		
140	66	С245		
На сборные швы		06		
Итого:	603			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-фо шт.	Вес, кгс	
		однозо элемент	всех
БГ-17	1	603	603
Общий вес		603	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных 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 кройки 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 ВКК 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.

147.1-KM

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

[illegible]