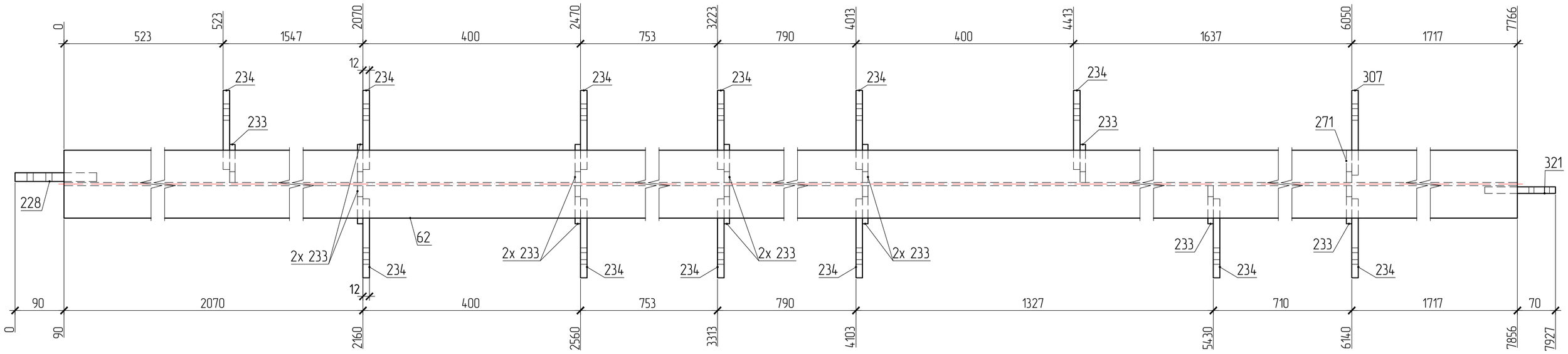
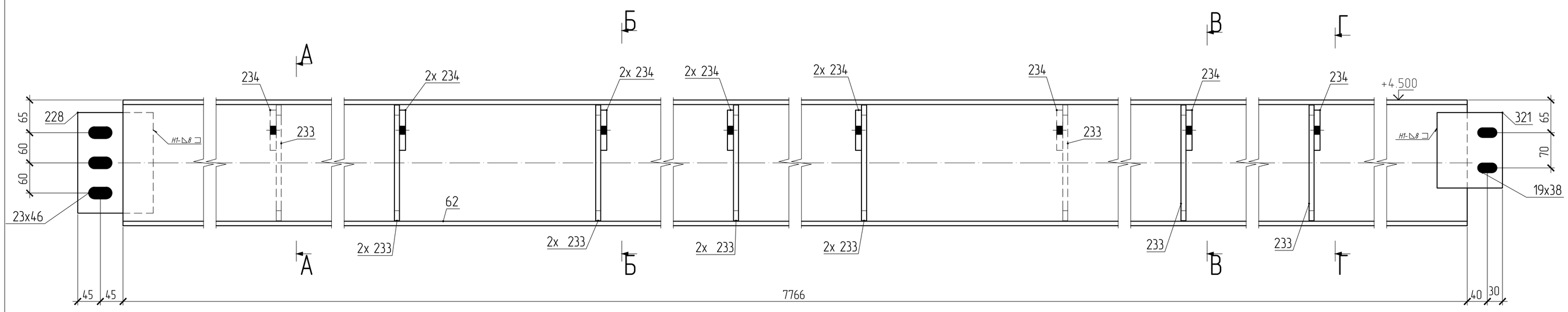
Марка Б1-27 (1 шт.)



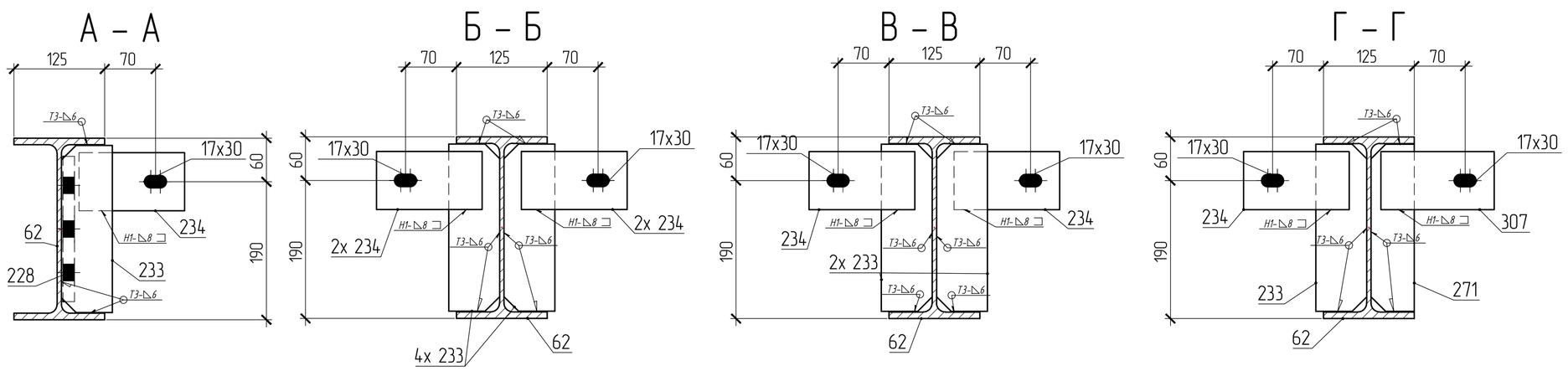


СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. m	Кол-во шт. н	Сечение	Длина мм	Вес, кг одной детали	Вес, кг всех шт.	Вес, кг элемента	Марка стали	Примечание
Б1-27	62	1		125Б2	7766	229.9	229.9	2696	С245	
	228	1		- 150х16	200	3.8	3.8		С245	
	233	12		- 70х10	230	1.3	15.2		С245	
	234	12		- 80х12	146	1.1	13.2		С245	
	271	1		- 90х10	276	1.9	1.9		С245	
	307	1		- 80х12	159	1.2	1.2		С245	
	321	1		- 130х12	150	1.8	1.8		С245	
		Вес сварных швов		1%			2.7			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
125Б2	229.9	С245	
t 10	17.1	С245	
t 12	16.2	С245	
t 16	3.8	С245	
На сварные швы	2.7		
Итого:	269.6		



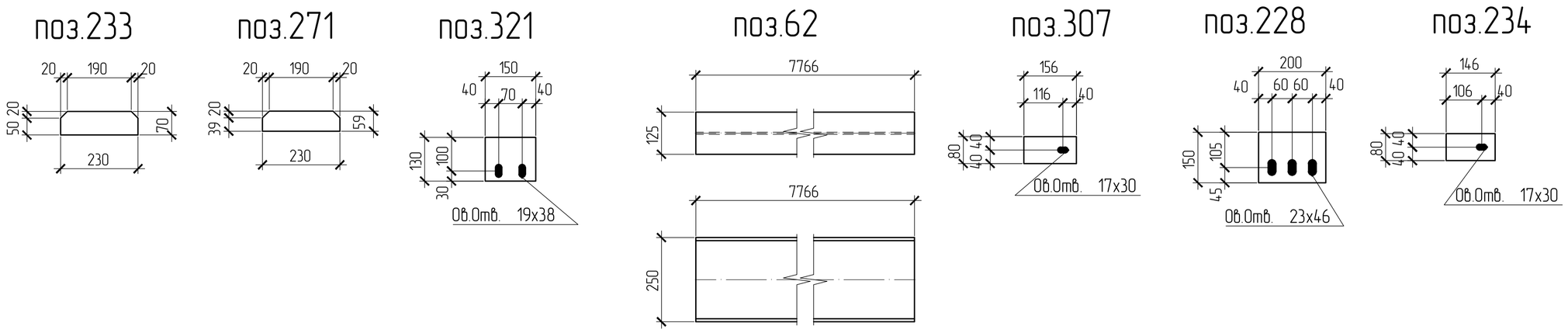
ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
Б1-27	1	268.7	268.7
Общий вес		268.7	

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
Б1-27	1	7.79

Изм.	Кол.уч.	Лист	N Док.	Подпись	Дата		Стадия	Масса	Масштаб
						147,1-КМД			
утвердил					26.07.2016	Балка Б1-27			1:10,15
					26.07.2016		Лист 124	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.