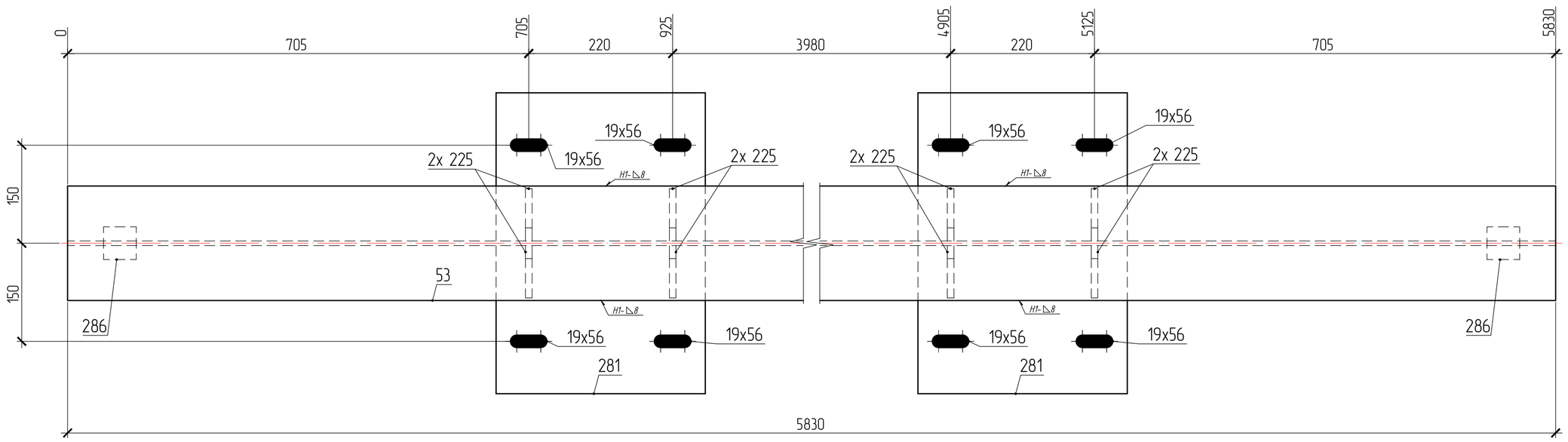
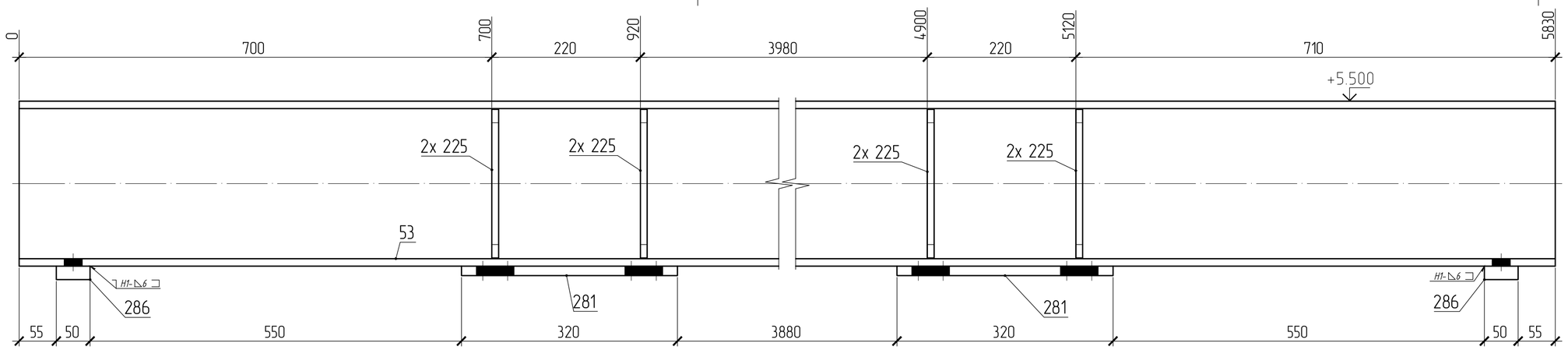
Марка Б6-1 (2 шт.)

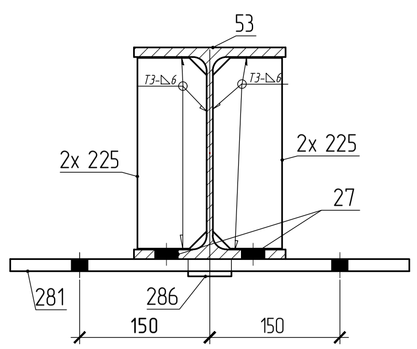


А Б

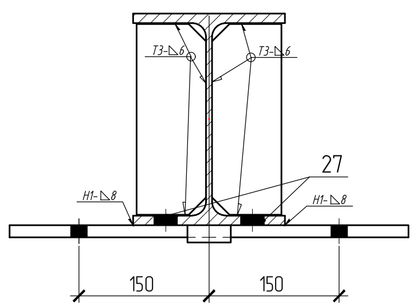


А Б

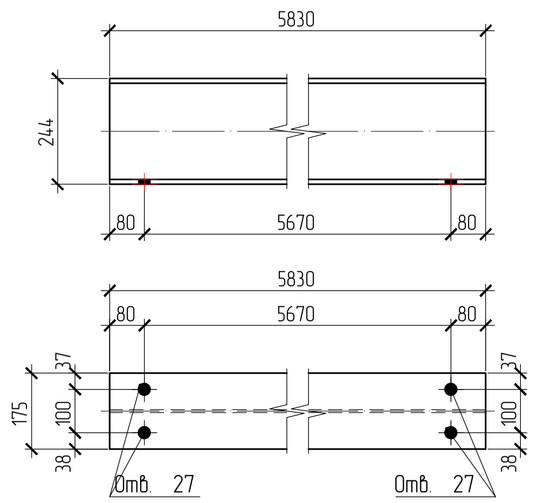
А – А



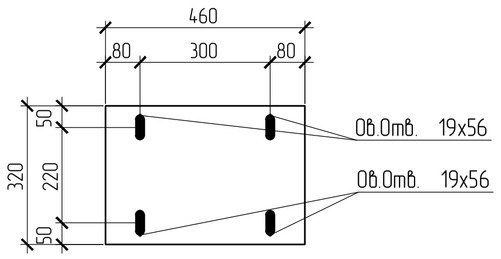
Б – Б



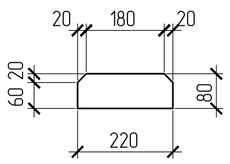
поз.53



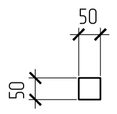
поз.281



поз.225



поз.286



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
Б6-1	53	1		I25Ш1	5830	257.1	257.1	304.3	С245	
	225	8		- 80x10	220	1.4	11.1		С245	
	281	2		- 320x14	460	16.2	32.4		С255	
	286	2		- 50x20	50	0.4	0.8		С245	
		Вес сварных швов 1%					3			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I25Ш1	514.2	С245	
t 10	22.1	С245	
t 14	64.7	С255	
t 20	1.6	С245	
На сварные швы	6		
Итого:	608.6		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
Б6-1	2	304.3	608.6
Общий вес		608.6	

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
Б6-1	2	14.1

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	N Док.	Подпись	Дата
Утверждён					26.03.2016
					26.03.2016
					26.03.2016
					26.03.2016
Проверил					26.03.2016
Констр.					26.03.2016

Балка

Б6-1

Котельная мощностью 150,8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,15
Лист 14.3	Листов	

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