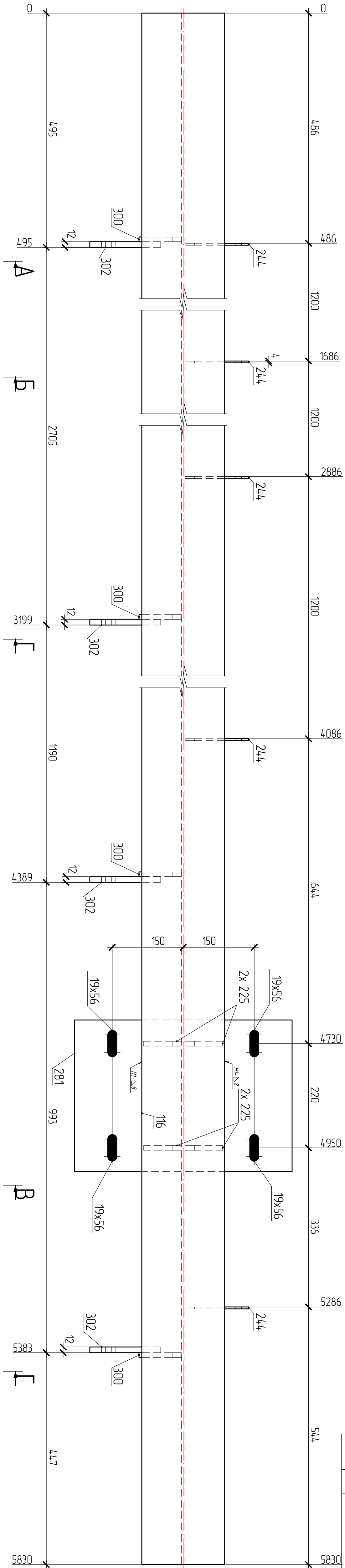
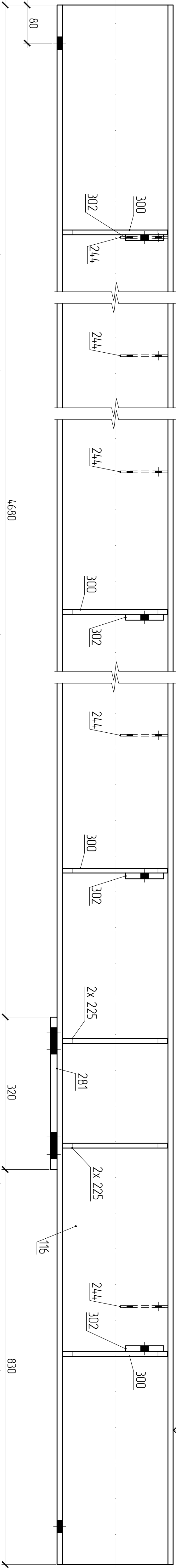


Марка Б6-3 (1 шм.)

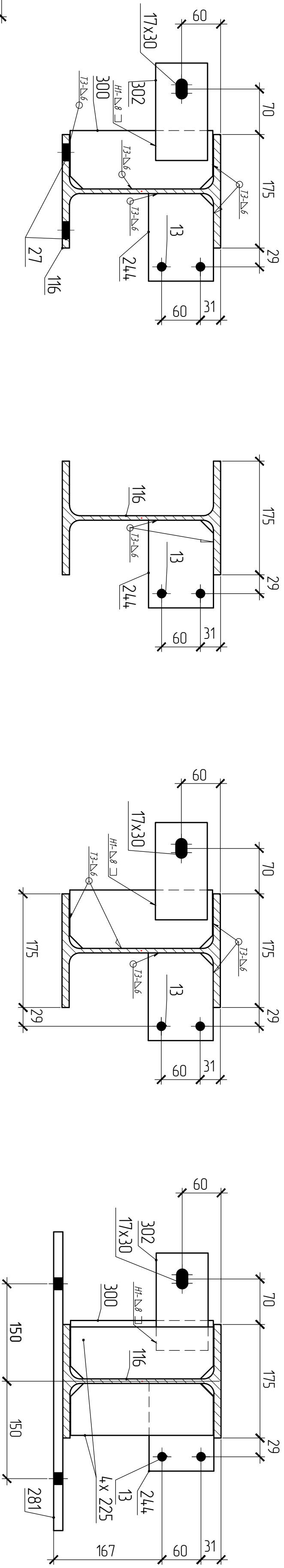


СПЕЦИФИКАЦИЯ						
Марка эле-мента	№ инв.	Кол-во шт.	Размеры		Вес, кг	Примечание
			Длина мм	Ширина мм	Вес, кг	
Б6-3	116 1	125шт	5830	2571	2571	С245
	225 4	- 80x10	220	14	5,5	С245
	244 5	- 100x4	135	0,4	2,1	С245
	281 1	- 320x14	460	16,2	16,2	С255
	300 4	- 90x10	220	16	6,2	С245
	302 4	- 80x12	150	11	4,5	С245
Вес сторонних швов			7%	29	294,6	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА		
Продоль	Вес (кг)	Марка стали
125шт	2571	С245
110	117	С245
112	4,5	С245
114	16,2	С255
114	2,1	С245
На стороне шва		29
Итого		294,6



А - А
Б - А
Б - Б
Г - Г
Б - В



Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23178-99 "Конструкции стальные строительные"
- СПБ3-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Небужие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
- 3. Размеры в скобках - выполнять после сборки и сварки.
- 4. Острые кройки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
- 5. Все металлоконструкции окрасить - ГФ-021-(2 слоя)
- 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД.03.06.03. нормы по ВКК СПБ3-101-98.
- 7. Сварку производить полуавтоматом в среде инертного газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

ПОЗ 116

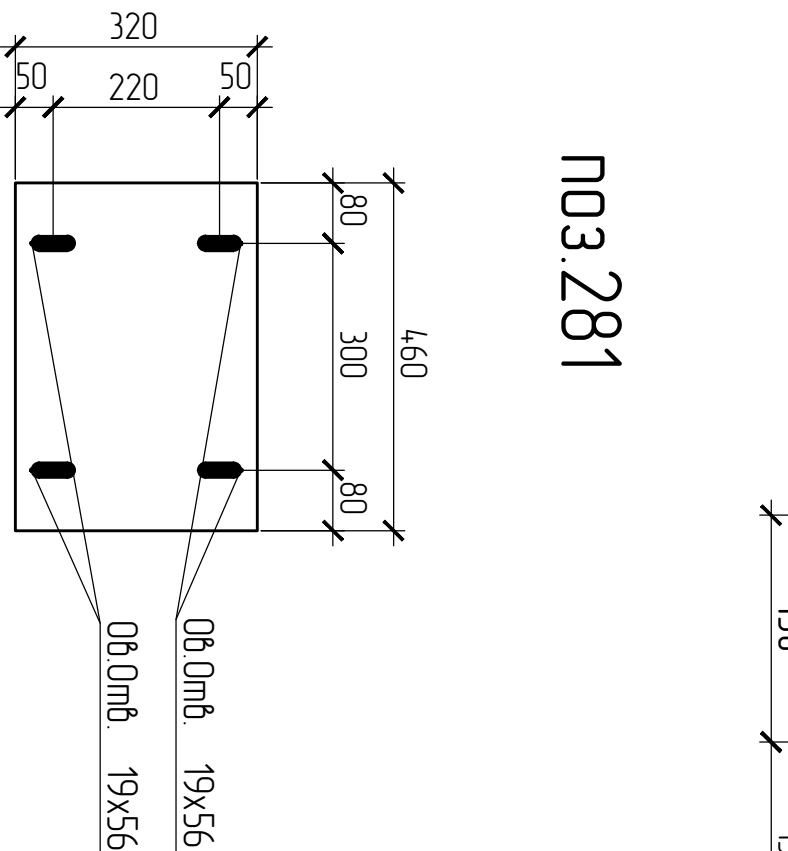
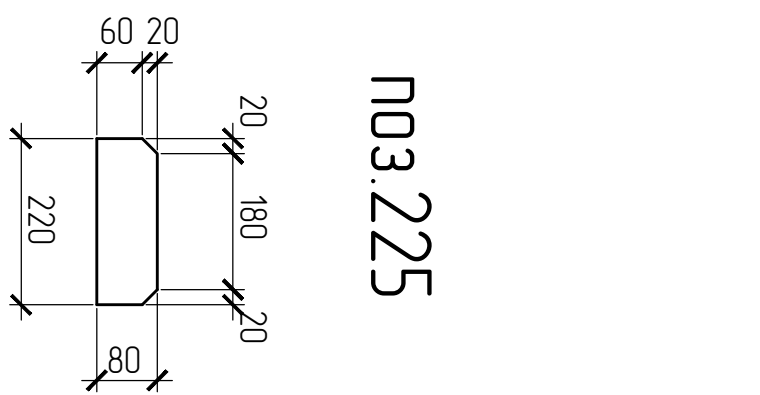
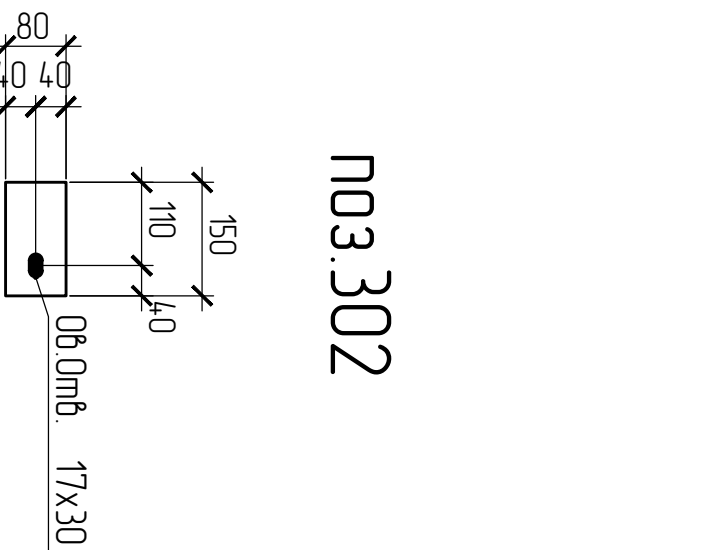
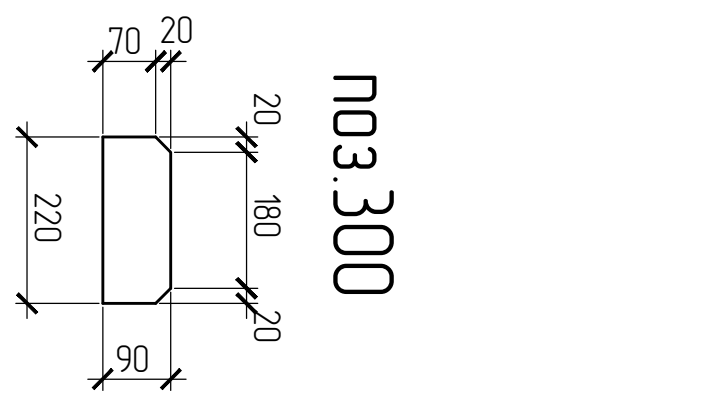
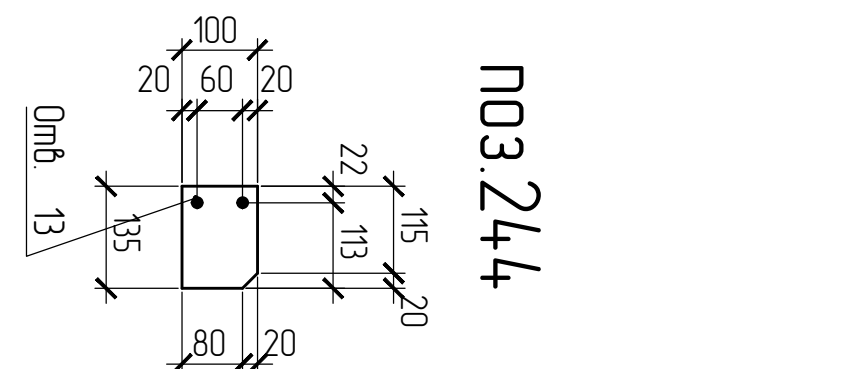
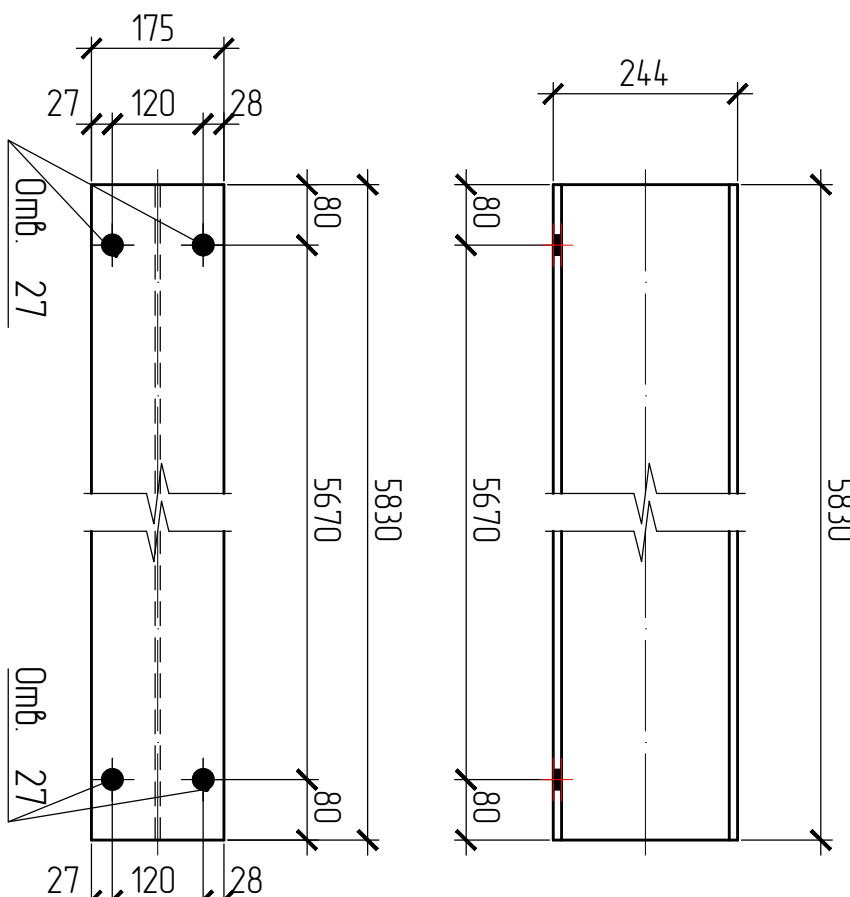
ПОЗ 244

ПОЗ 300

ПОЗ 302

ПОЗ 225

ПОЗ 281



Об.0мб				19х56				14,7,1-КМД			
Об.0мб				19х56							