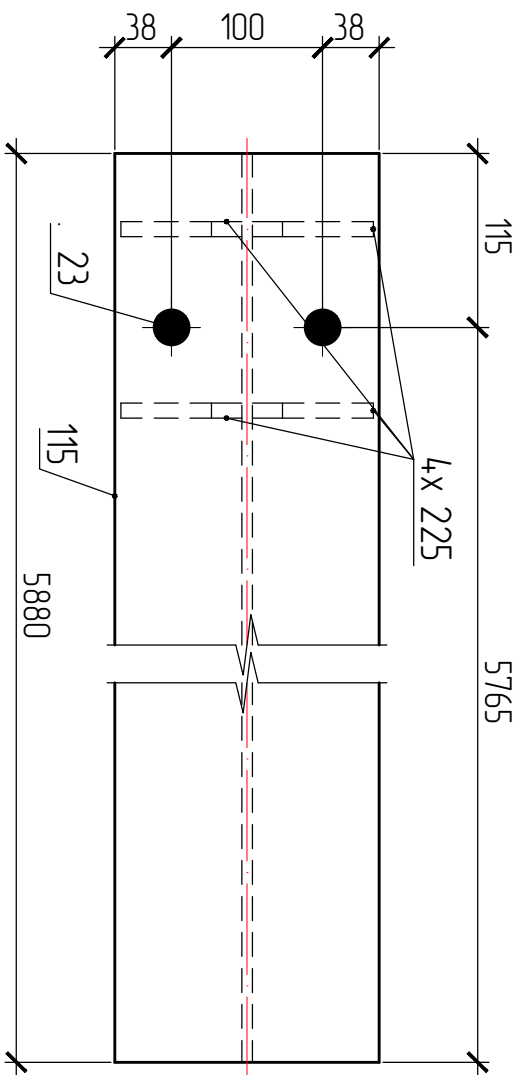
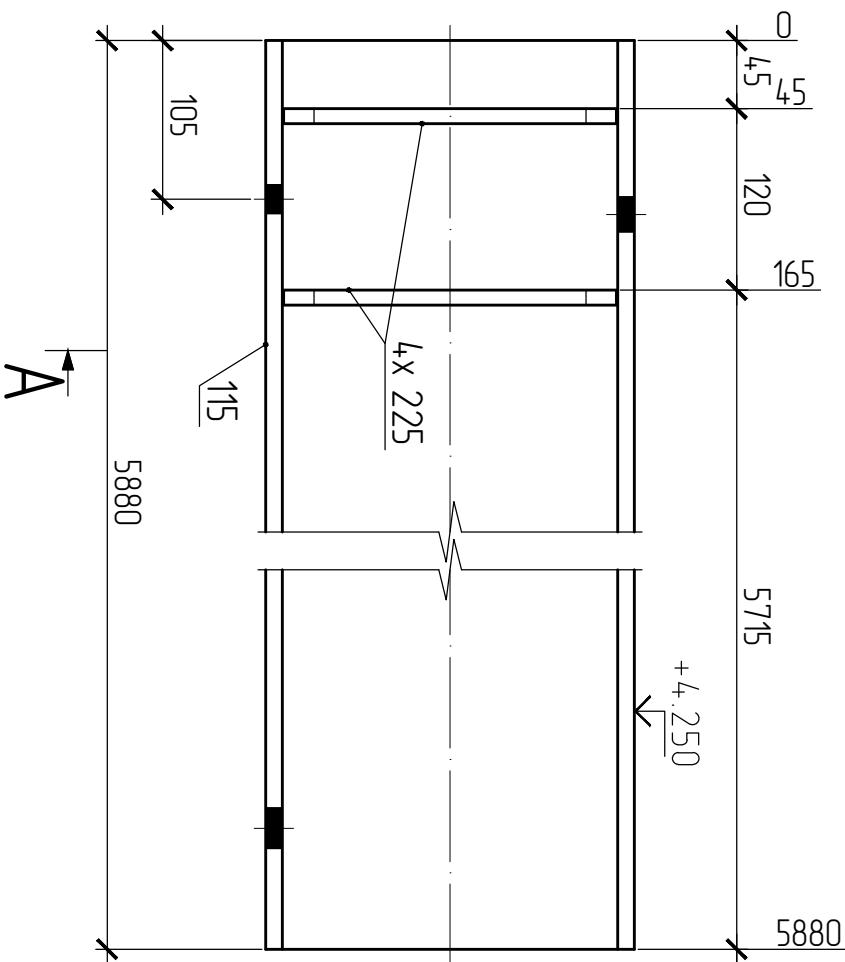


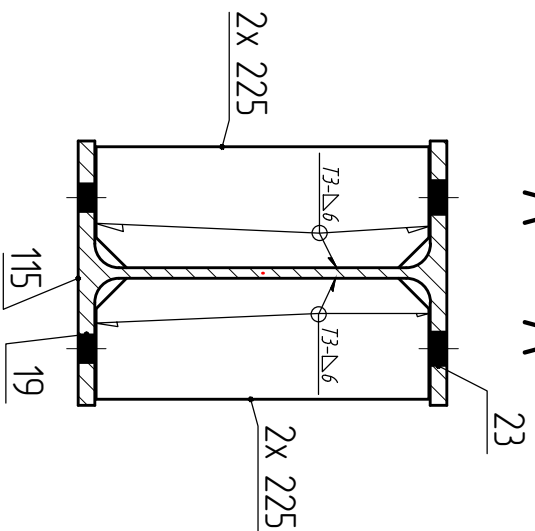
Марка Б6-4 (1 шт.)



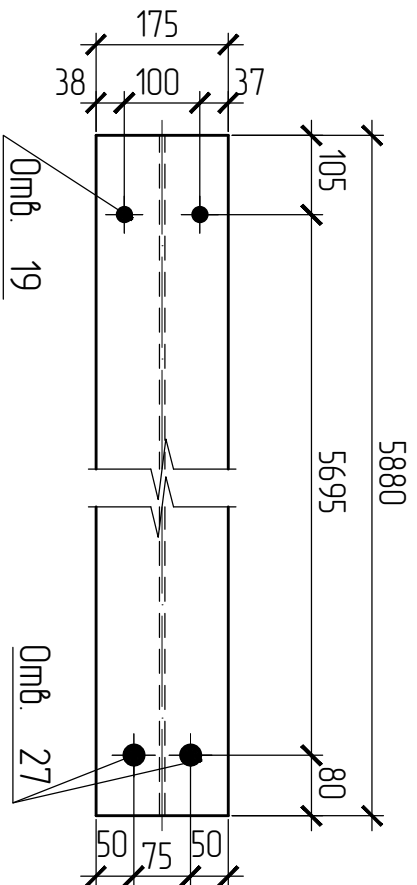
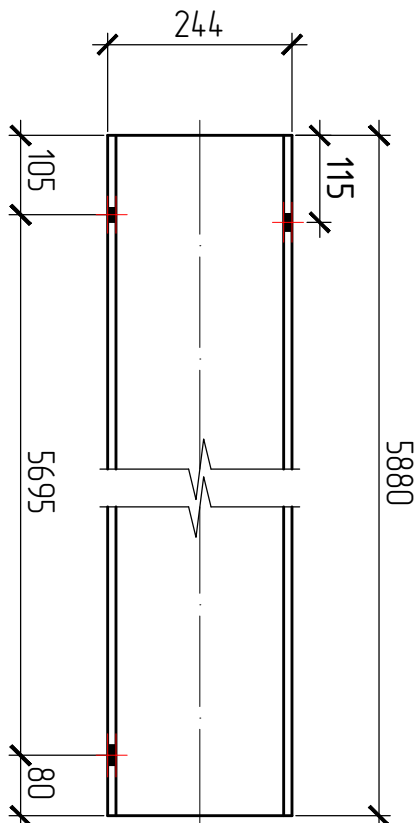
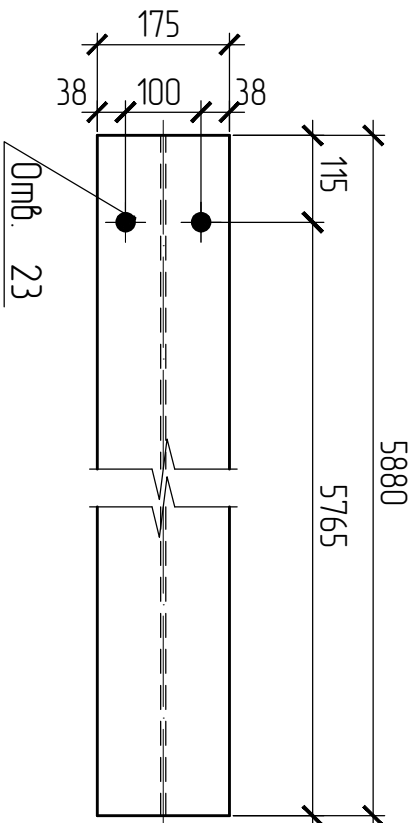
A



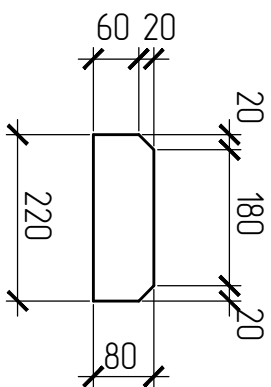
A – A



ПОЗ.115



ПОЗ.225



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мент-мат		
Б6-4	115	1		125Ш1	5880	259.3	259.3		С245	
	225	4		- 80x10	220	14	5.5		С245	
Вес сборных швов							1%	26	267.5	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
125Ш1	259.3	С245	
10	5.5	С245	
На сборные швы:		26	
Итого:		267.5	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
Б6-4	1	267.5	267.5
		Общий вес 267.5	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СПБЗ-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, выполнять после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий припускать по R=1мм.
 - 5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СПБЗ-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.

14.7.1-КМД

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

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ				Итого	11.02.15
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок	Итого		
				1	6.78
Б6-4	1	6.78	Бетон	Комплексная Т50.8 М без содержания из 7-ч элементов	Итого
			Кирпич		
			Кирпич		
			Кирпич		

Изм.	Кол-во	Лист	Масштаб	Дата	Болта Б6-4		
Головка				26.02.06			
				26.02.06			
				26.02.06			
Компьютерная обработка 10.0 м в соответствии с 7-м этапом строительства 1 этап строительства					Лист 14.5	Масштаб 1:10.15	