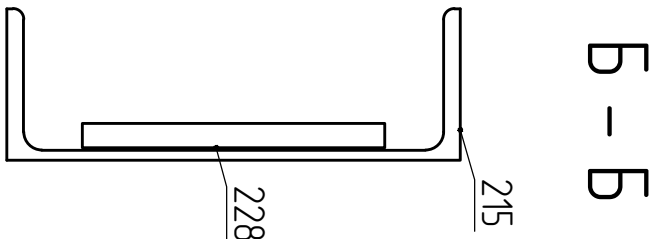
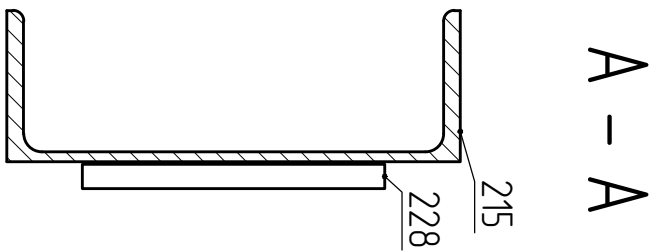
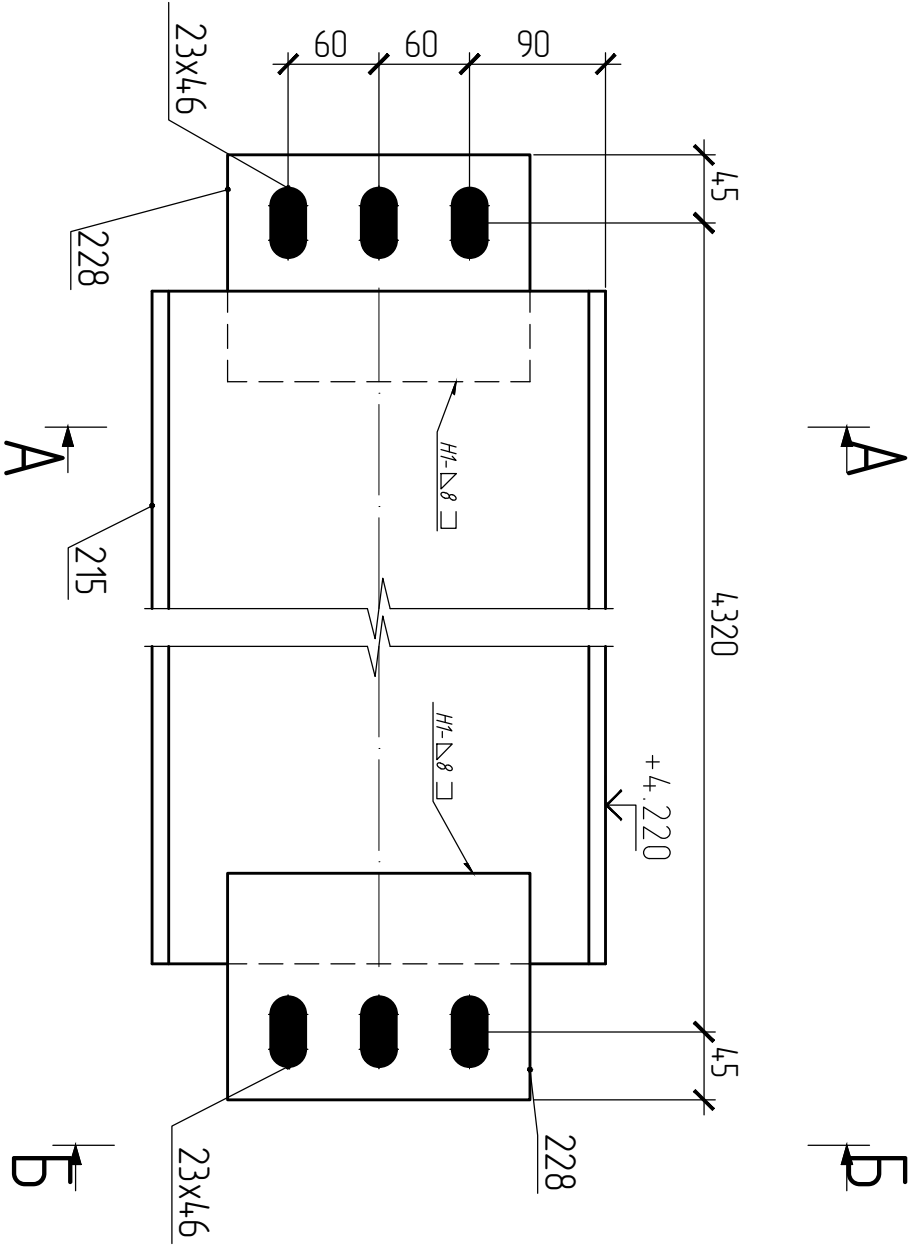
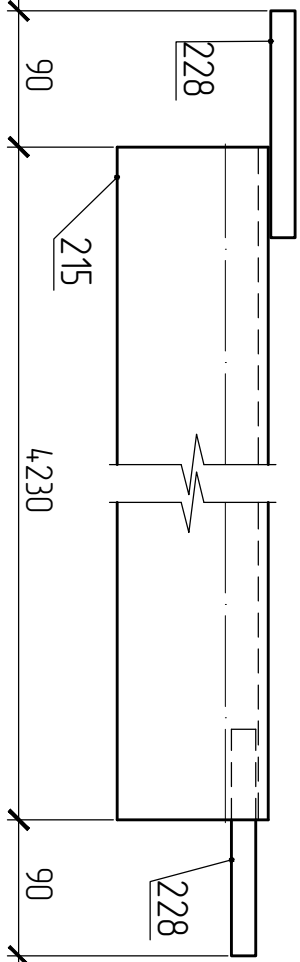


Марка Б7-3 (1 шт.)

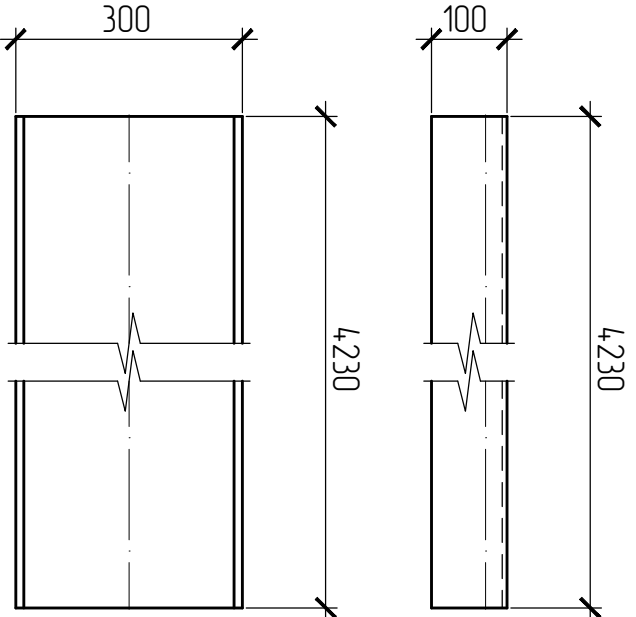


СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт	Эле-мен-та		
Б7-3	215	1		С30П	4,230	134,5	134,5	С255		
	228	2		- 150x16	200	3,8	7,5	С24,5		
Вес сборных швов						14		14,35		

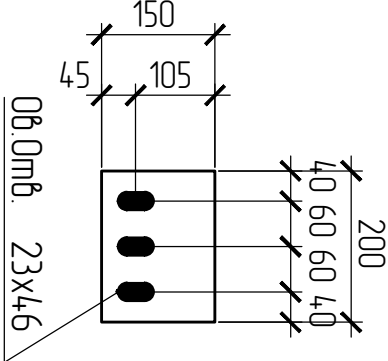
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1-16	7,5	С24,5	
С30П	134,5	С255	
На сборные швы:		14	
Итого:	14,35		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Б7-3	1	14,35	14,35
Общий вес		14,35	

ПОЗ.215



ПОЗ.228



14.7,1-КМД									

- 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"
 - Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
 - Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
 - Все металлоконструкции окрасить ГФ-021-(2 слоя)
 - Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СПБЗ-101-98.
 - Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.