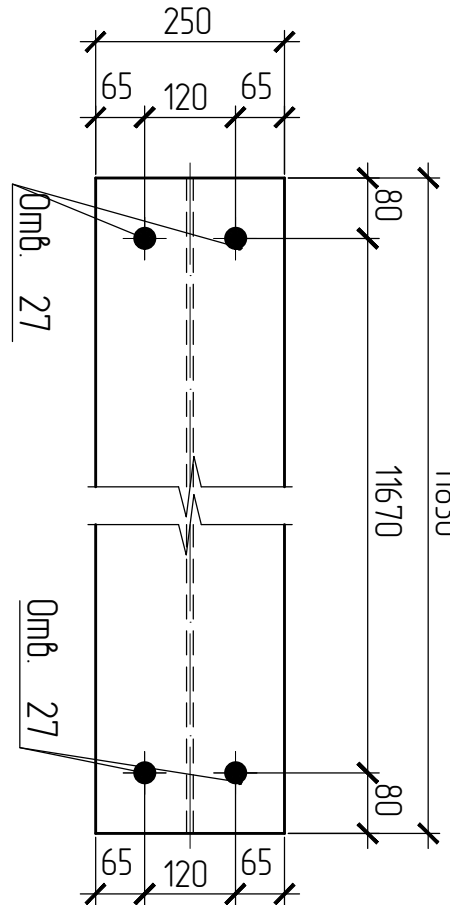
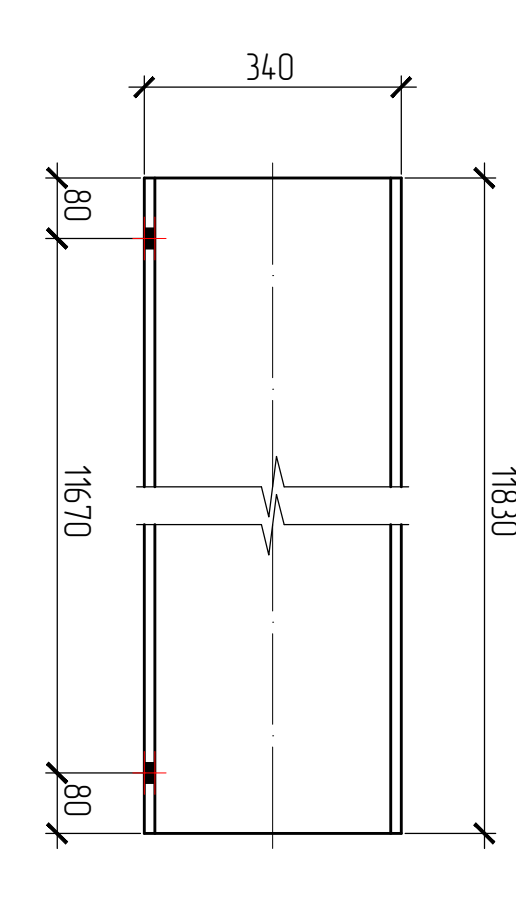
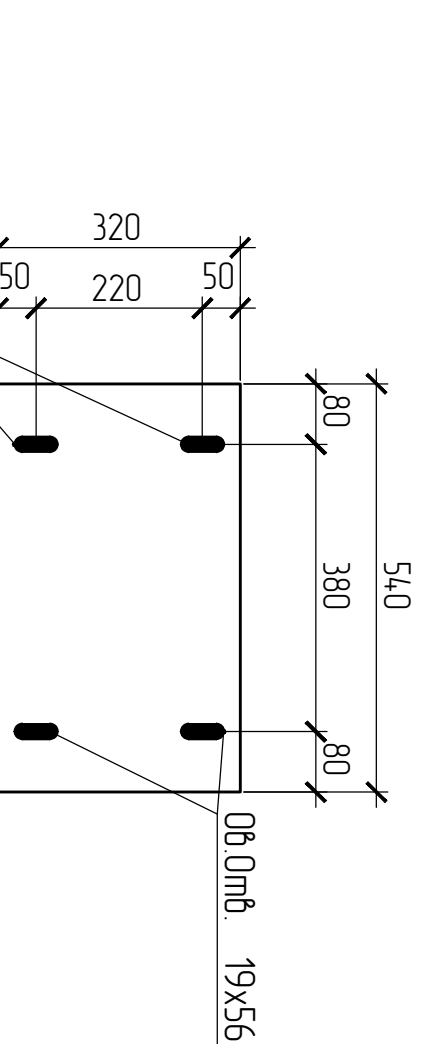
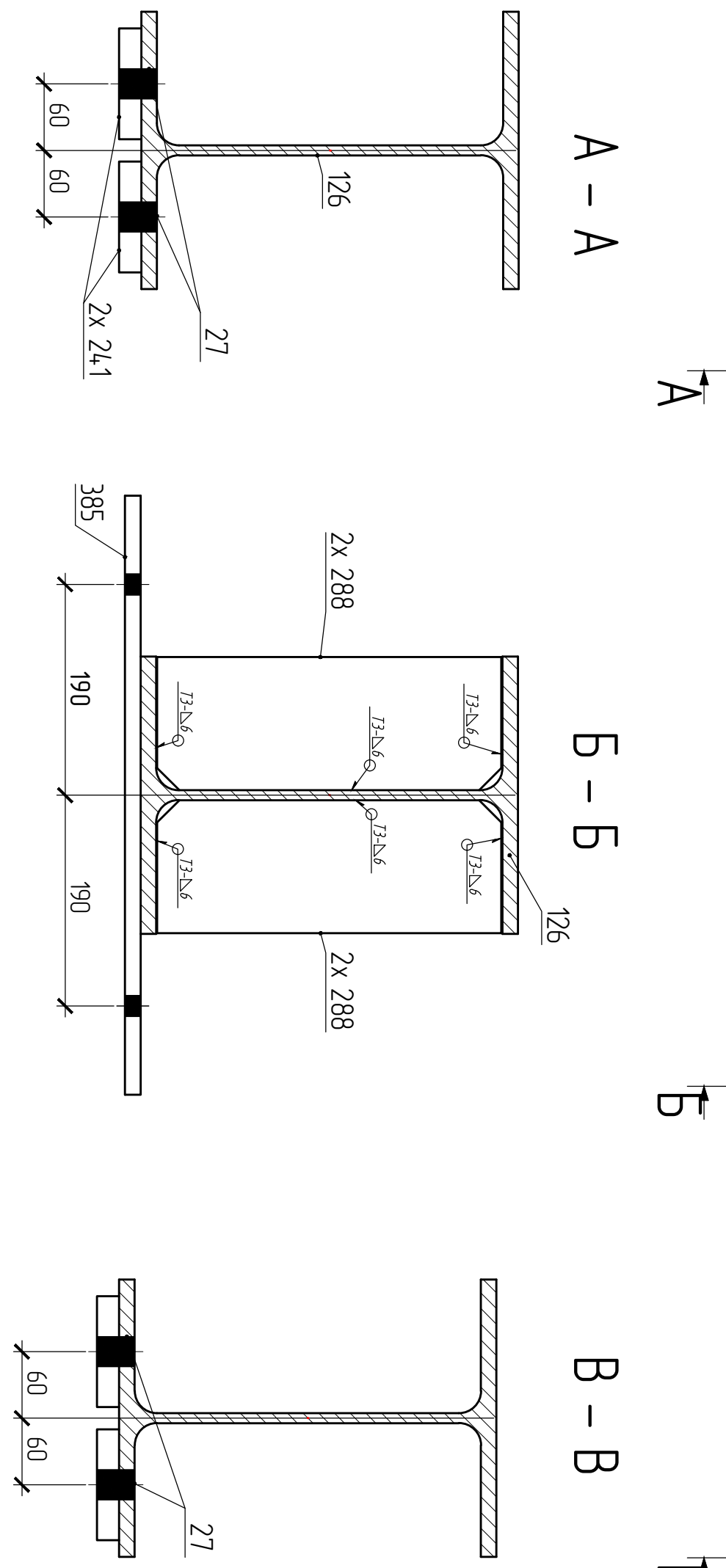
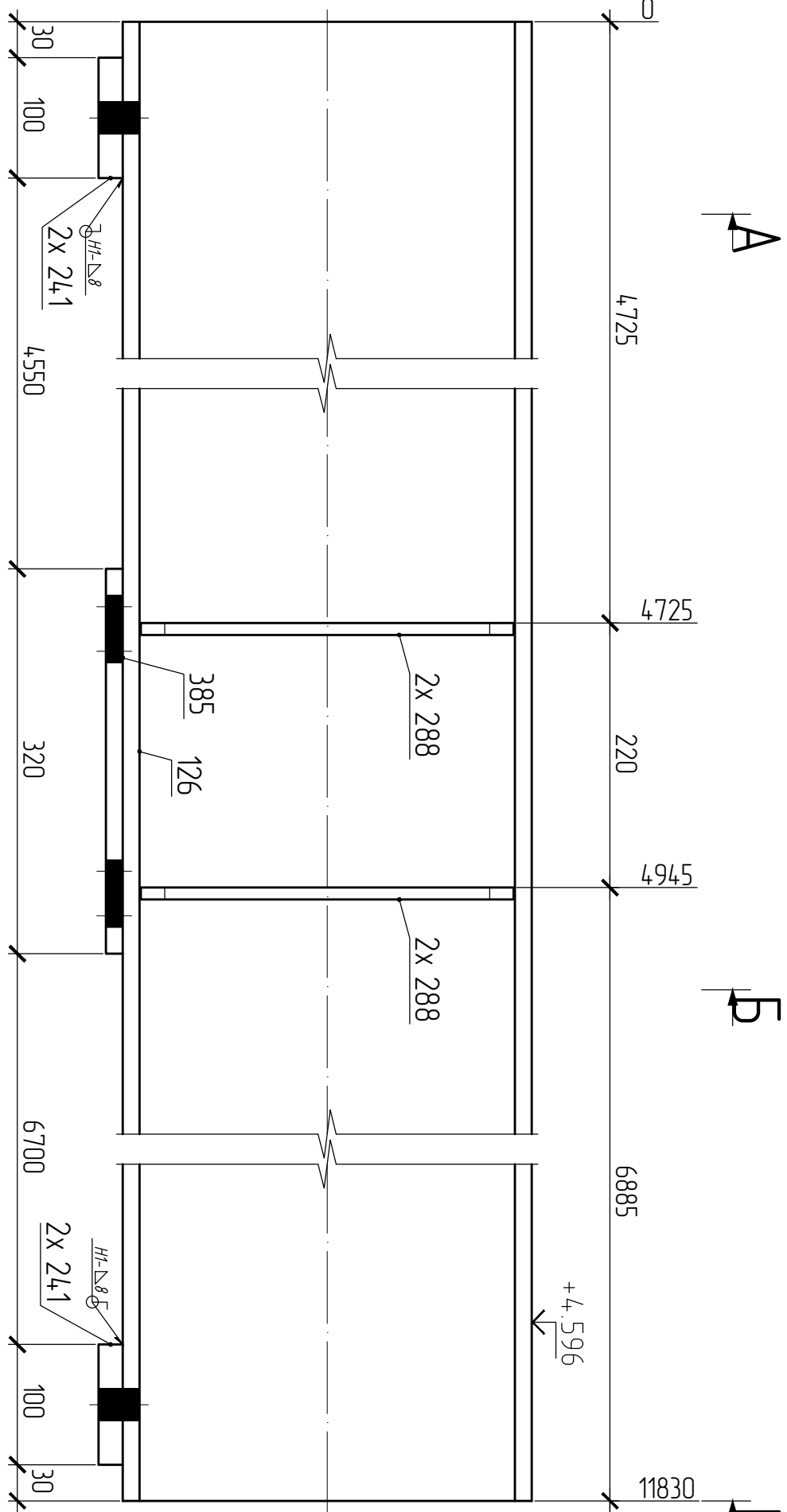
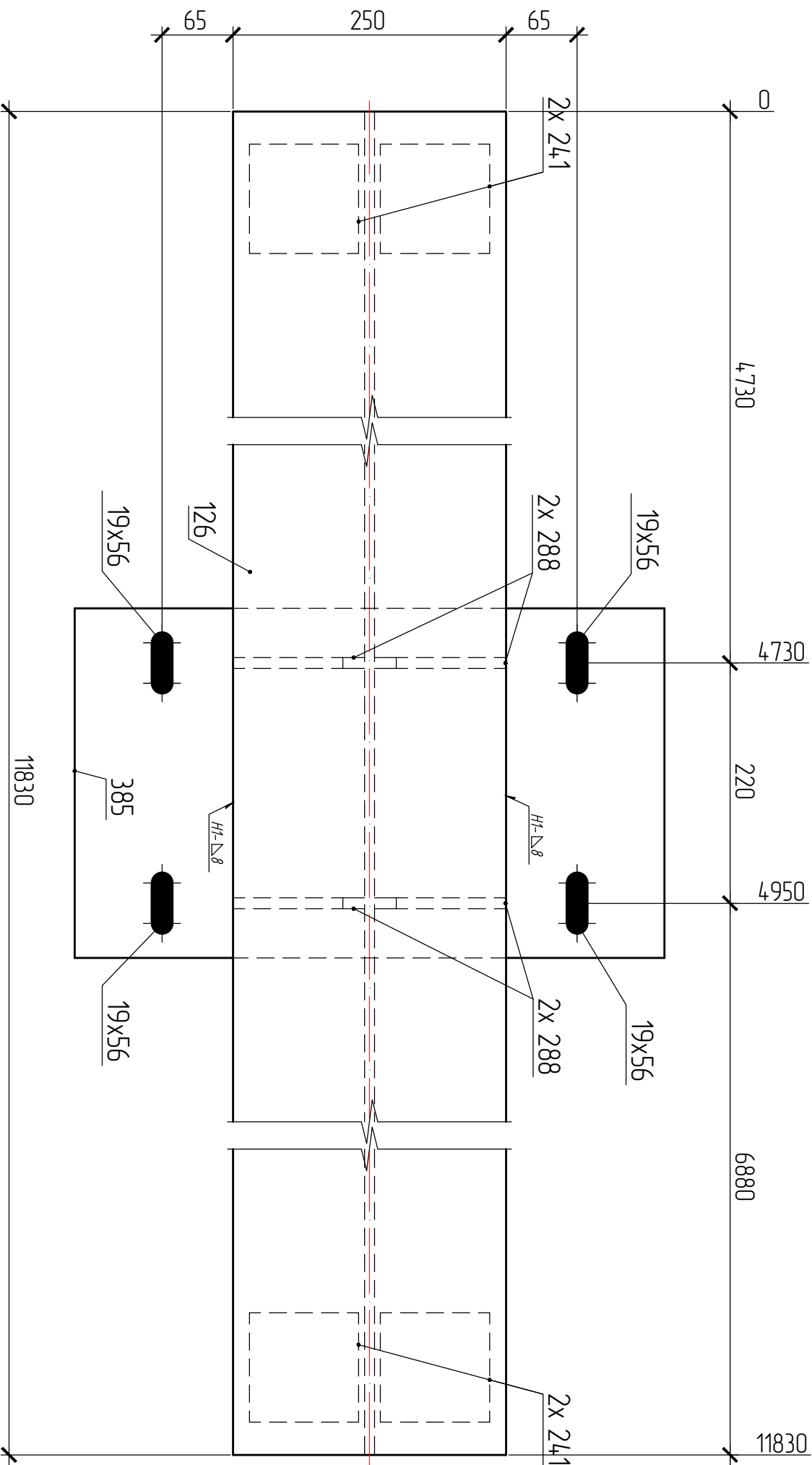


Марка Б8-1 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№	Кон-фа	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание
					Диаметр мм	Вес одного шт.	Закреп-ления		
Б8-1	126	1	13512	11830	94,29	94,29		С255	
	241	4	- 100x20	100	16	6,3		С245	
	288	4	- 120x10	310	2,9	11,7		С245	
	385	1	- 320x14	540	19	19		С255	
Вс. сборных швов				%		9,8	98,96		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
13512	94,29	С255	
110	11,7	С245	
114	19	С255	
120	6,3	С245	
На сборные швы		9,8	
Итого		989,6	

ТРЕБУЕТСЯ ИСПОЛНИТЬ			
Марка элемен-та	Шм	Вес, кг	Вес, кг
Б8-1	1	989,6	989,6
Общий вес		989,6	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23178-99 "Конструкции стальные стропильные"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Невоздухосодержащие конструкции"
 - СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
 - Размеры в скобках выполнять после сборки и сварки.
 - Острые кройки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
 - Все металлоконструкции окрасить ГФ-021-(2 слоя)
 - 6 Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВКК 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.

14,7,1-КМД									