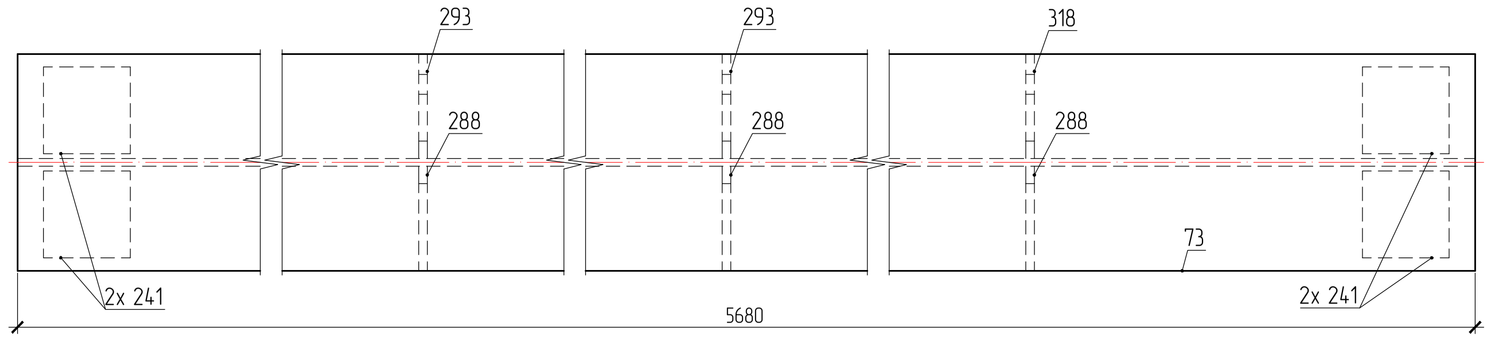
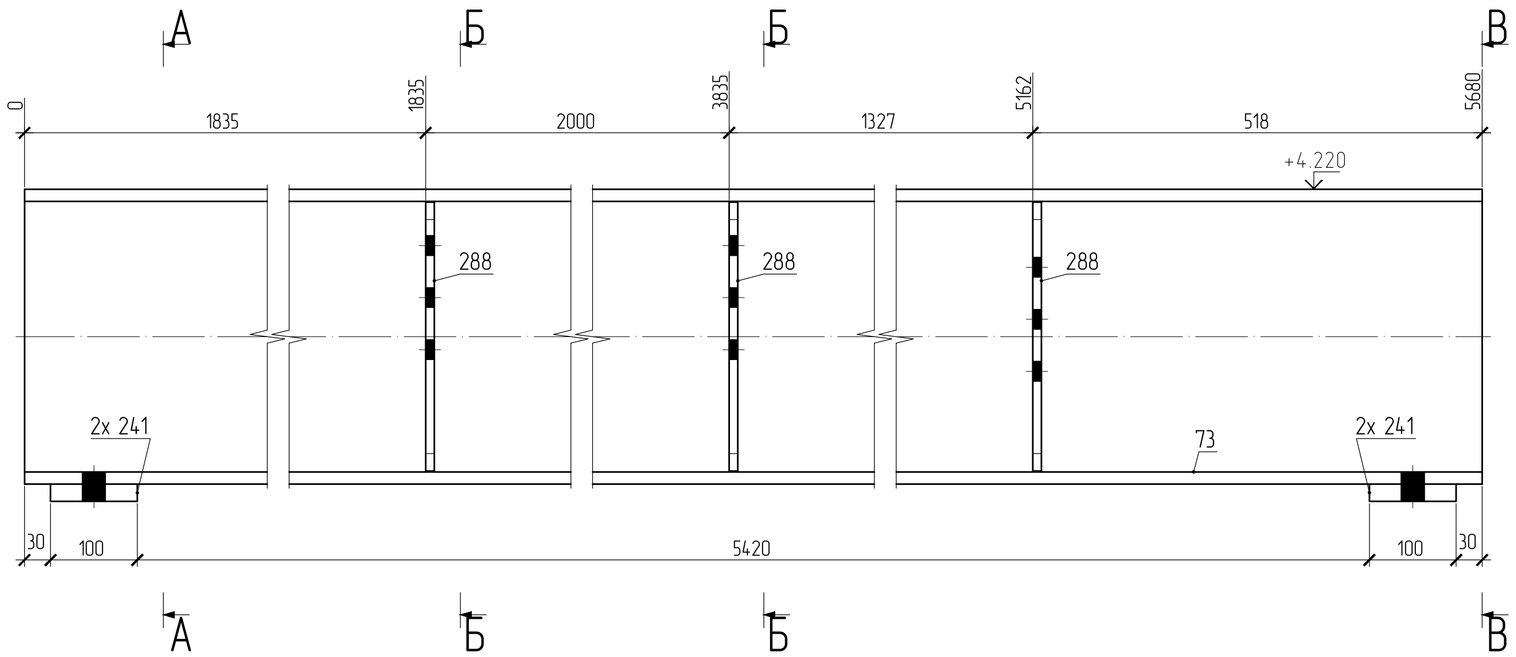
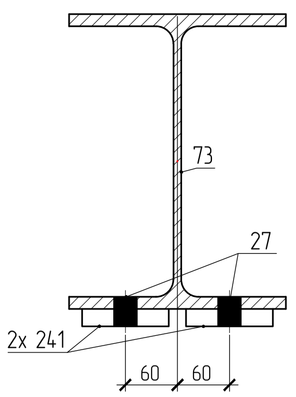
Марка Б8-2 (1 шт.)

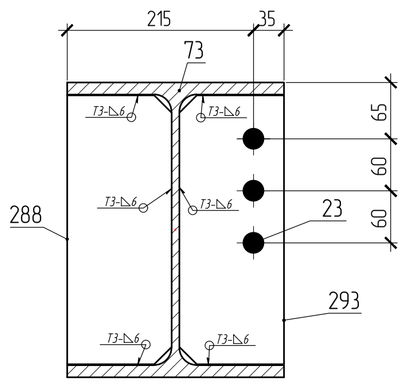




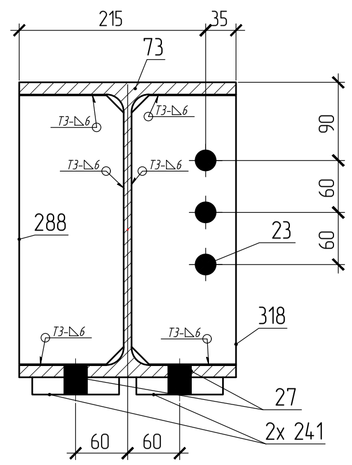
А – А



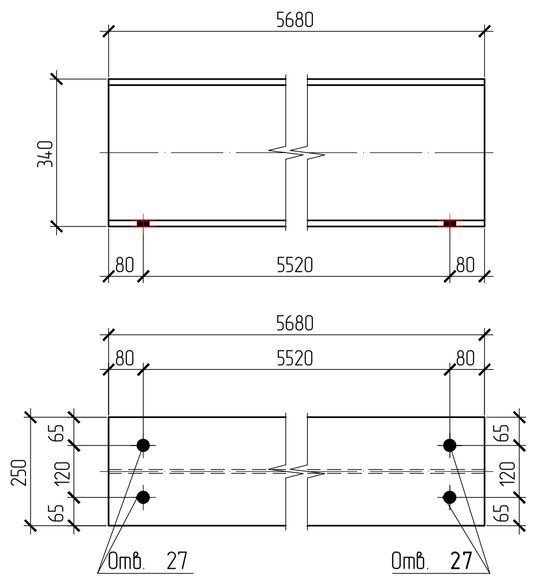
Б – Б



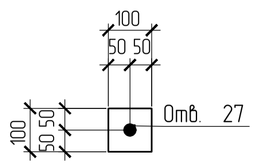
В – В



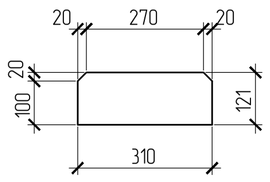
поз.73



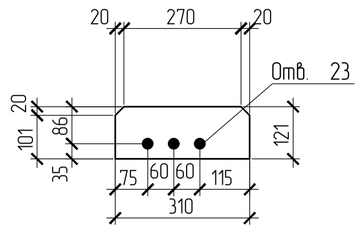
поз.241



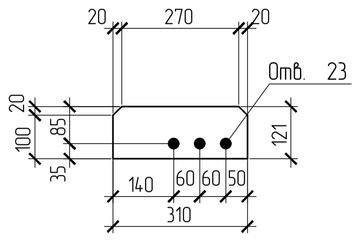
поз.288



поз.318



поз.293



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
Б8-2	73	1		I35Ш2	5680	452.7	452.7	4813	С255	
	241	4		- 100х20	100	1.6	6.3		С245	
	288	3		- 120х10	310	2.9	8.8		С245	
	293	2		- 121х10	310	2.9	5.9		С245	
	318	1		- 121х10	310	2.9	2.9		С245	
		Вес сварных швов 1%					4.8			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I35Ш2	452.7	С255	
⊥ 10	17.6	С245	
⊥ 20	6.3	С245	
На сварные швы	4.8		
Итого:	481.3		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
Б8-2	1	481.3	481.3
Общий вес		481.3	

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
Б8-2	1	9.52

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
						147.1-КМД			
Утвердил					26.07.2016	Балка Б8-2	Стадия	Масса	Масштаб 1:10,15
					26.07.2016				
					26.07.2016		Лист 52	Листов	
					26.07.2016	Котельная мощностью 150,8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства			
Проверил					26.07.2016				
Констр.					26.07.2016				

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.