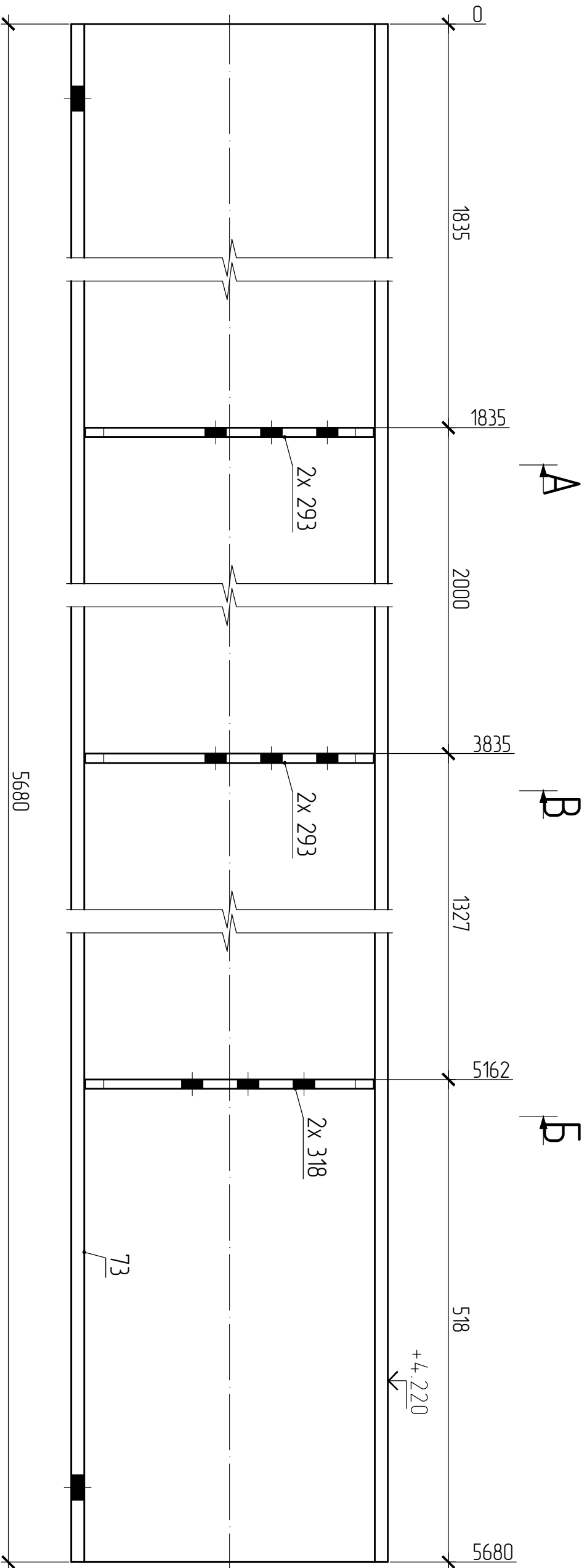
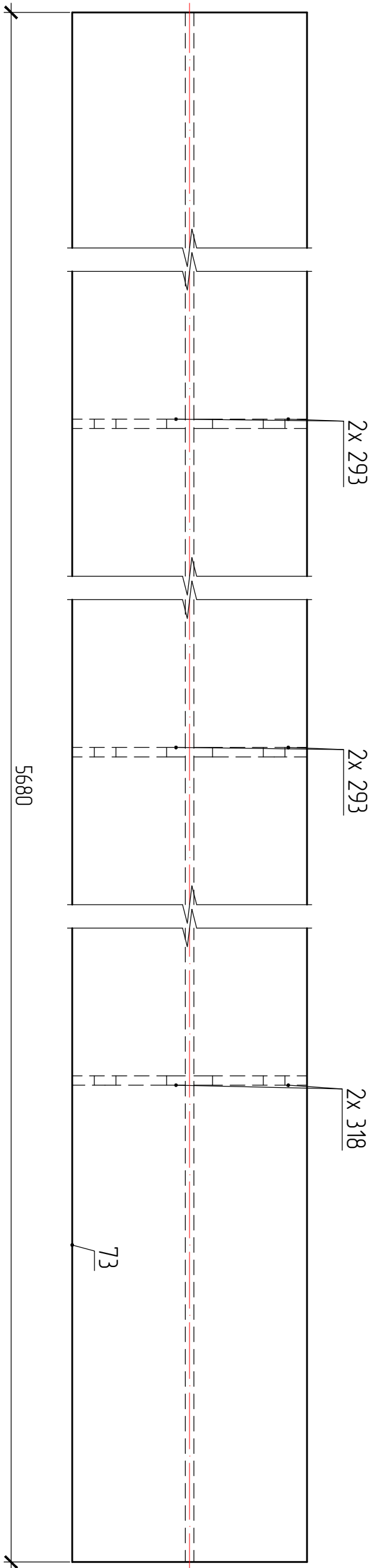


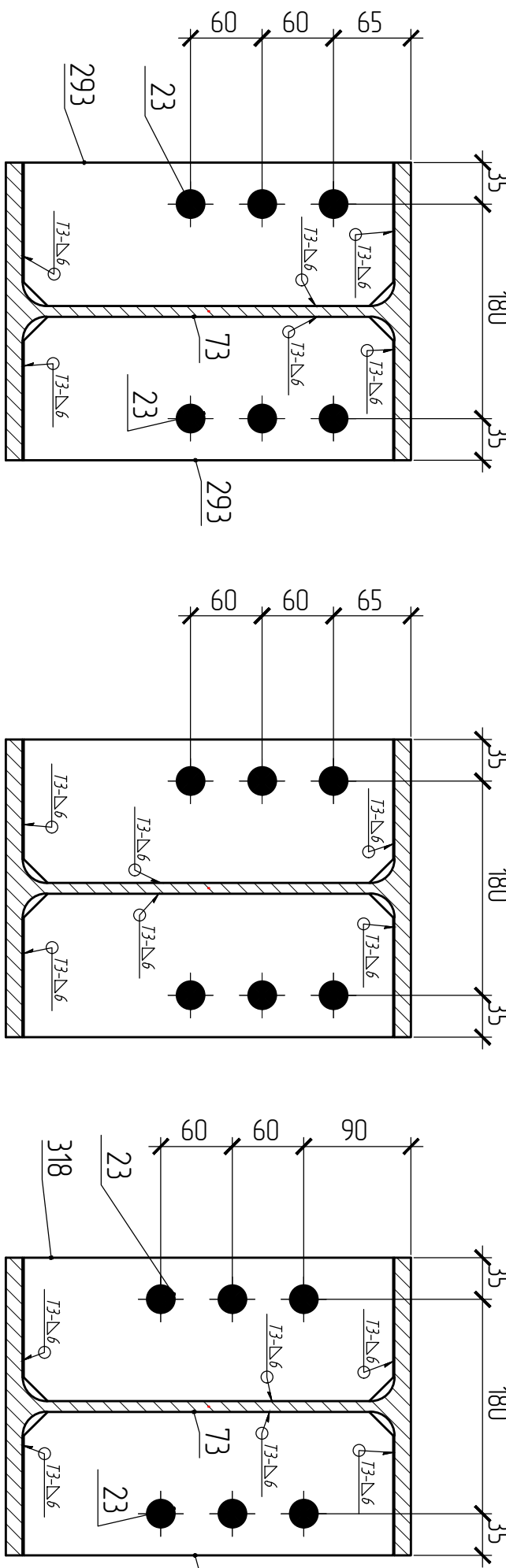
Марка Б8-3 (1 шп.)



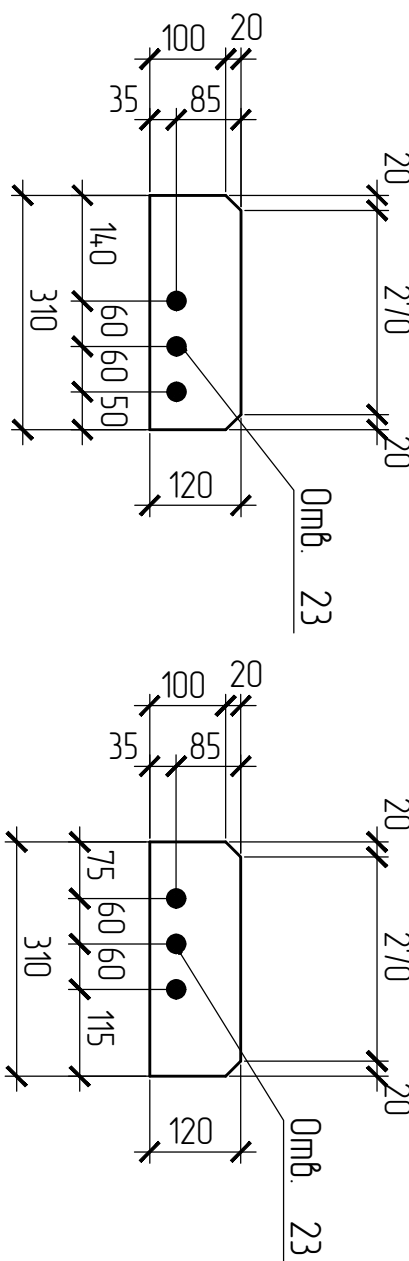
A – A

B – B

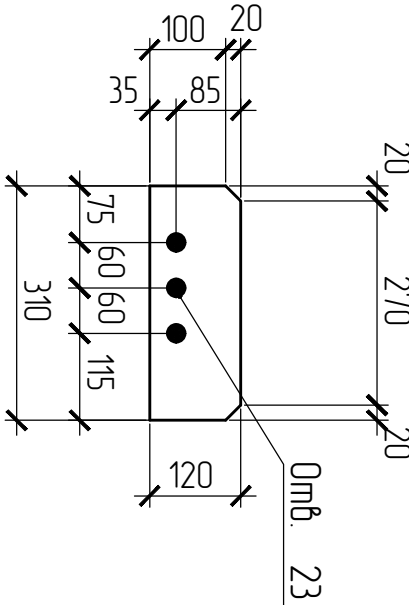
Б – Б



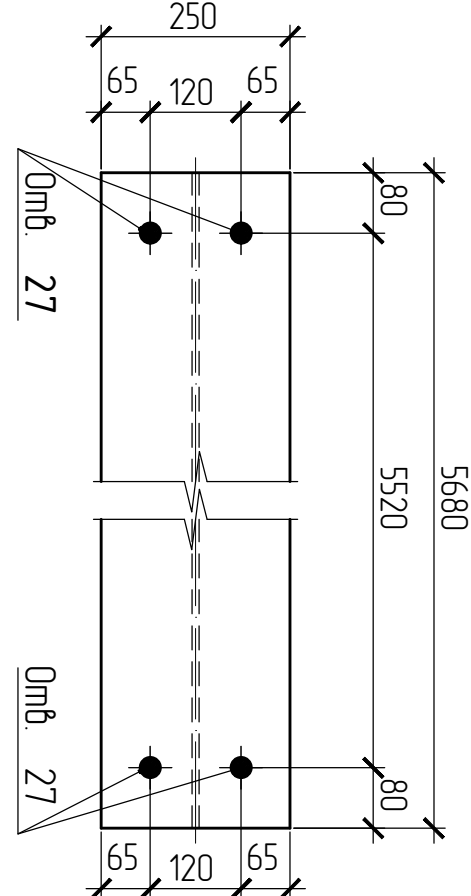
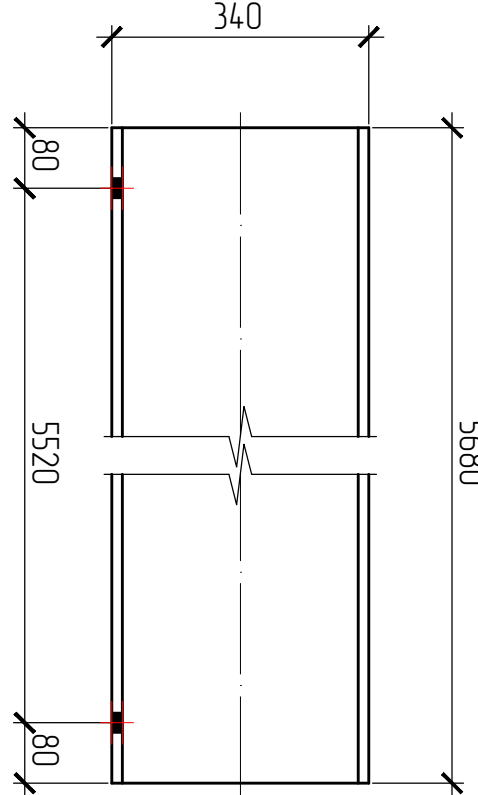
поз.293



поз.318



поз.73



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле- мен- та	№ эле- мента	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание
					Одно- шп. вес, кг	Всех шп. вес, кг	Эле- мент, шт.		
Б8-3	73 1	13512	5680	4527	4527		C25S		
	293 4	- 12х10	310	29	117		C24S		
	318 2	- 12х10	310	29	59		C24S		
Вес стальных шп.м				1%	4,7	4,75			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Б5112	4527	C25S	
Г 10	176	C24S	
На сборные швы		4,7	
Итого		4,75	

ТРЕБУЕТСЯ ИСПОЛНИТЬ			
Марка элемент-а	Кол-во шт	Вес, кг	
Б8-3	1	4,75	4,75
		Общий вес	4,75

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23178-99 "Конструкции стальные стропильные"
 - СП63-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Неодущие ограждающие 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(12 слоев)
 - 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.

Имя и подпись	Подпись и дата	Взам. инд. №

14.7.1-КМД									