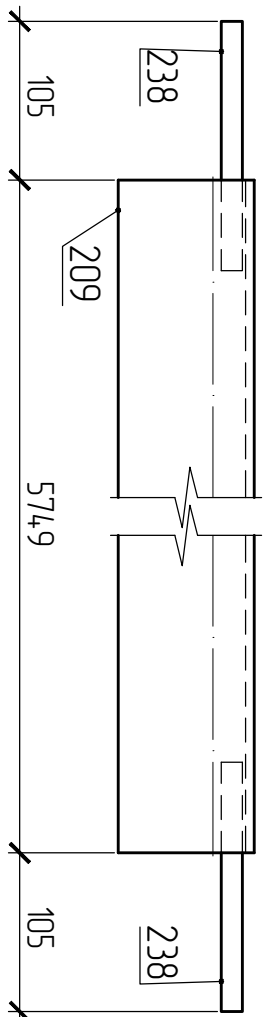
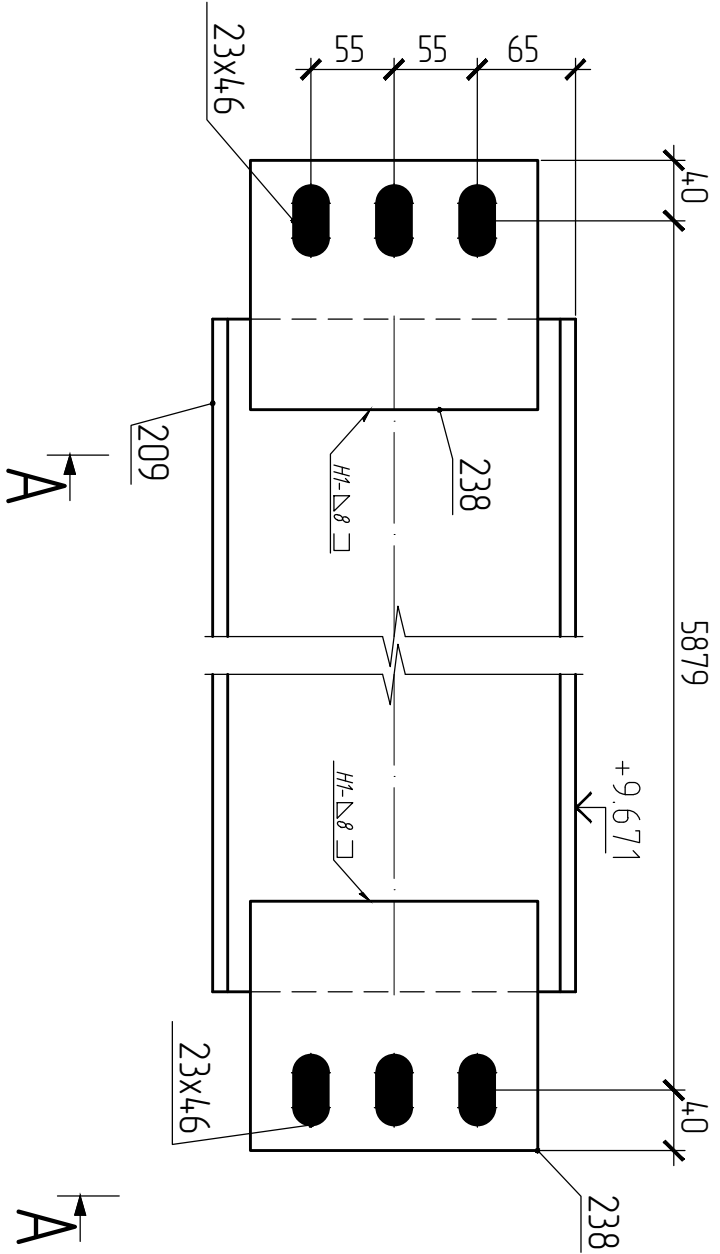


Марка Б11-1 (1 шт.)

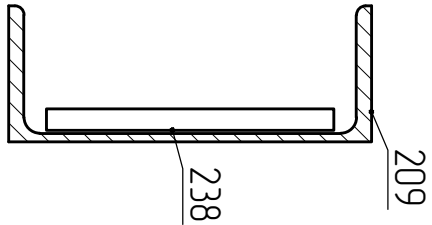


A

A

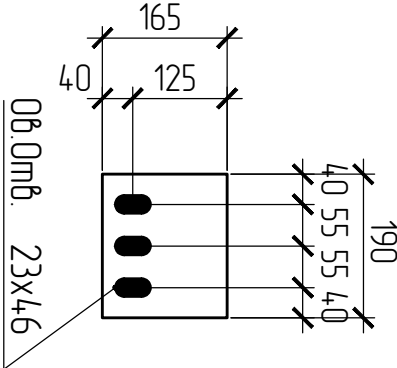
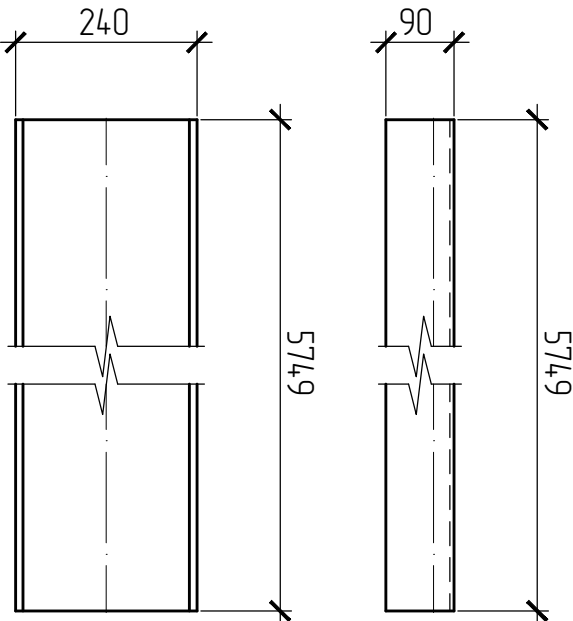


A – A



ПОЗ.209

ПОЗ.238



Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N

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-ментов		
Б11-1	209	1		С24П	574.9	138	138		С255	
	238	2		- 165x14	190	3.4	6.9		С24.5	
Вес сборных швов						14	3			
						14	3			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1-14	6.9	С24.5	
С24П	138	С255	
На сборные швы:		14	
Итого:	146.3		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
Б11-1	1	146.3	146.3
		Общий вес	146.3

- 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, выполнять после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить 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 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									