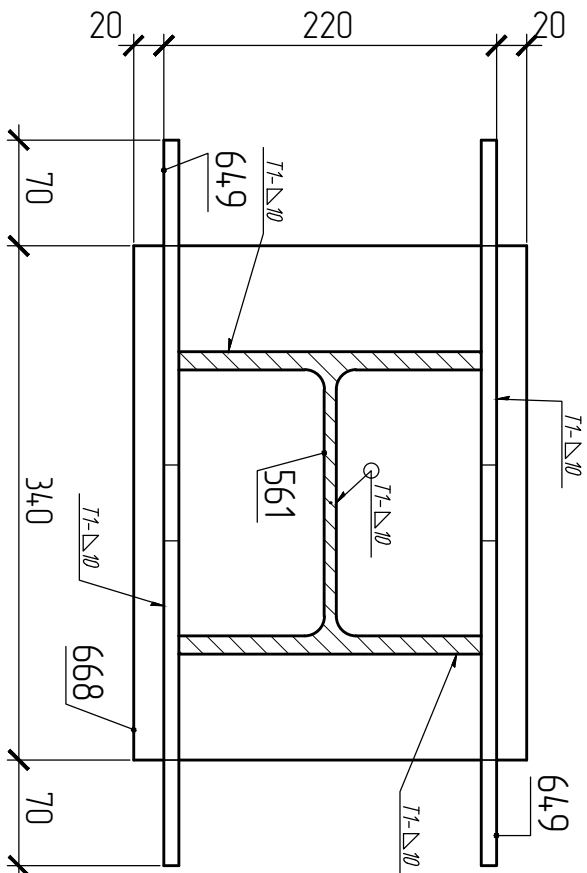
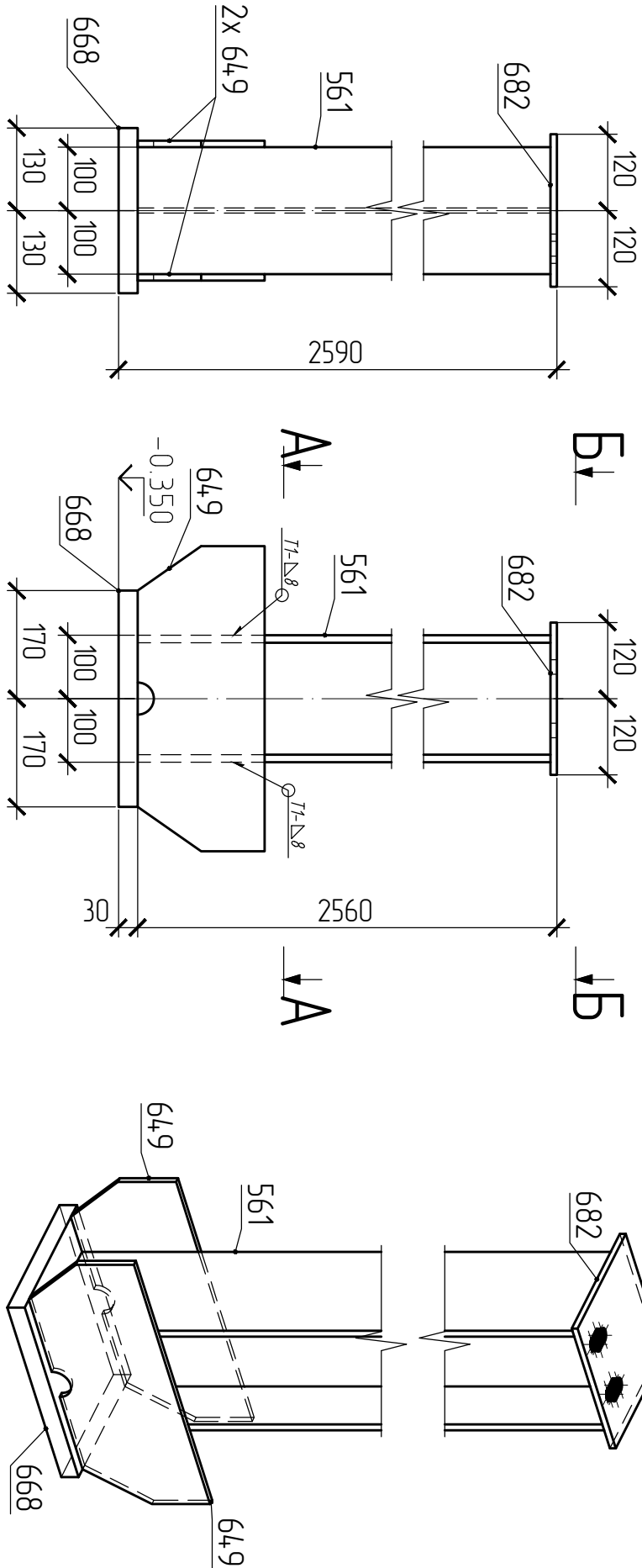
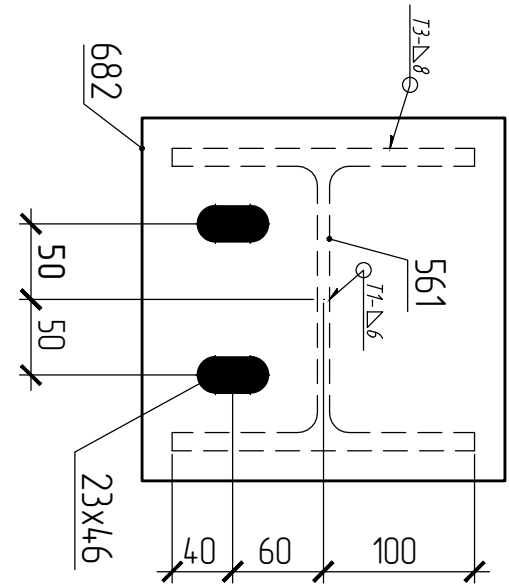


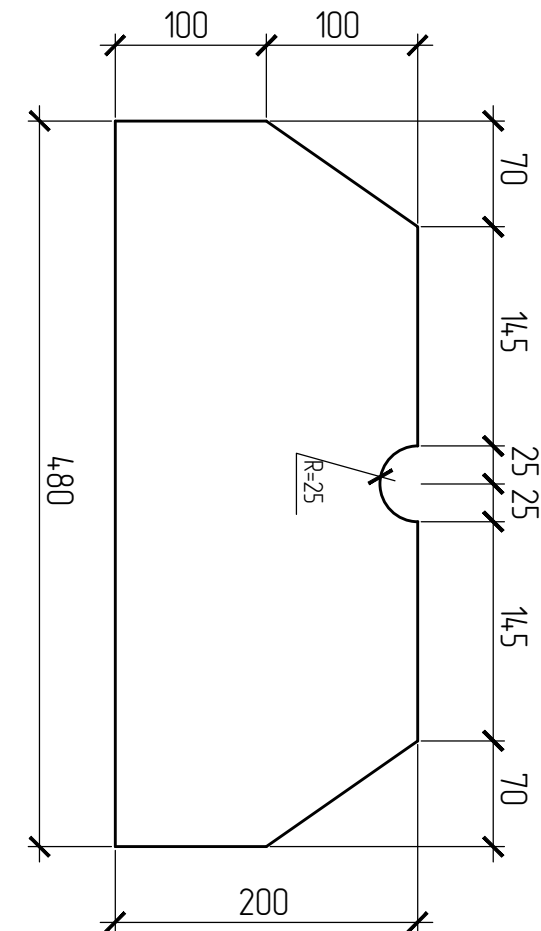
Марка КЗ-1 (1 шт.)



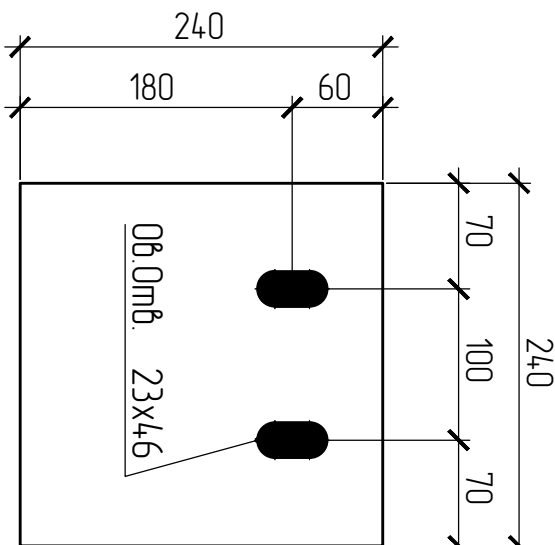
A – A



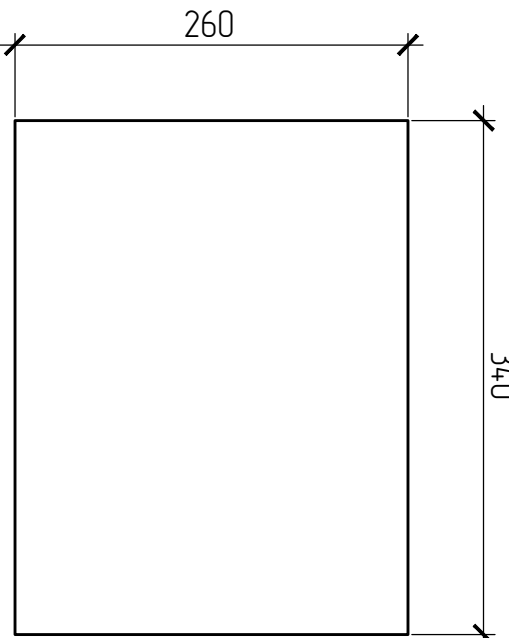
B – B



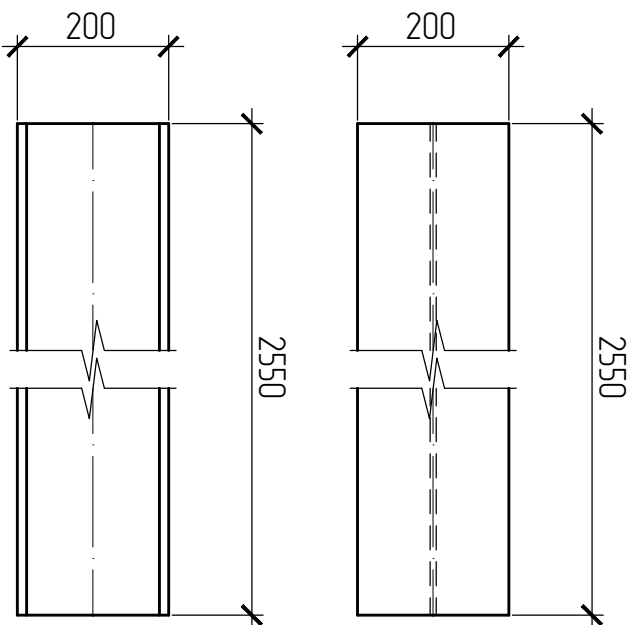
поз.649



поз.682



поз.668



поз.561

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мента	№ де-монта-лу	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мента		
КЗ-1	561	1		120К2	2550	127.2	127.2	С245		
	649	2		- 200х10	480	7.5	15.1	С255		
	668	1		- 260х30	340	20.8	20.8	С255		
	682	1		- 240х10	240	4.5	4.5	С245		
		</								

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
120К2	127.2	С245	
1 10	4.5	С245	
1 10	15.1	С255	
1 30	20.8	С255	
На створные швы:		17	
Итого	169.3		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
КЗ-1	1	169.3	169.3
		Общий вес 169.3	

- 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"
 - 3. Размеры в скобках ,выполнить после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий пригнупить 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 СПБЗ-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									
Изм	Кол-во	Лист	Маск	Подпись	Дата	Капюна КЗ-1			
Гл-бис					04.04.2016				
					04.04.2016				
					04.04.2016				
						Каменная кладка: 150,8 м вл. состоящая из 7-и этапов строительства. 1 этап строительства			
						Лист 246			
						Масштаб 1:10,15			