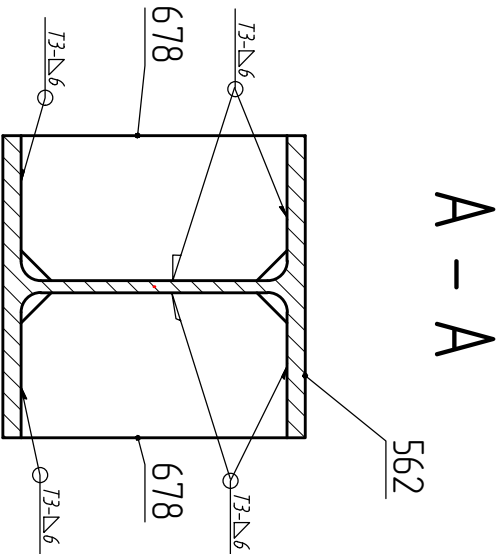
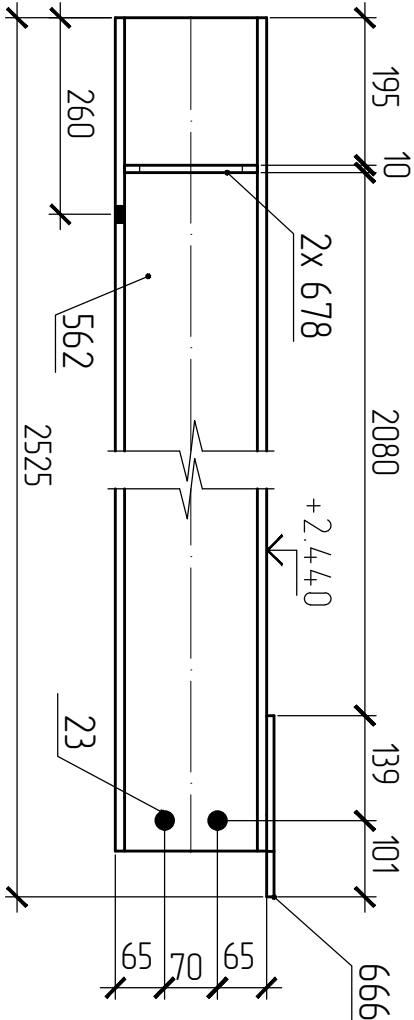
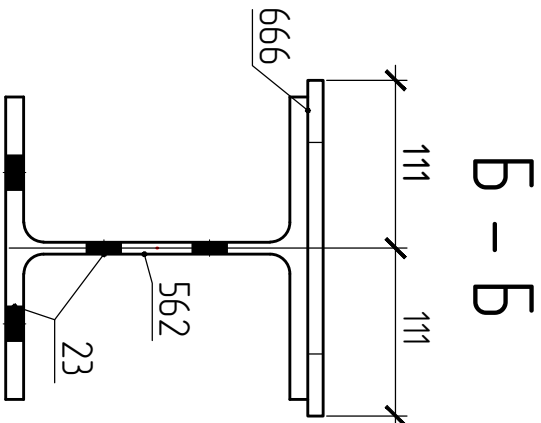
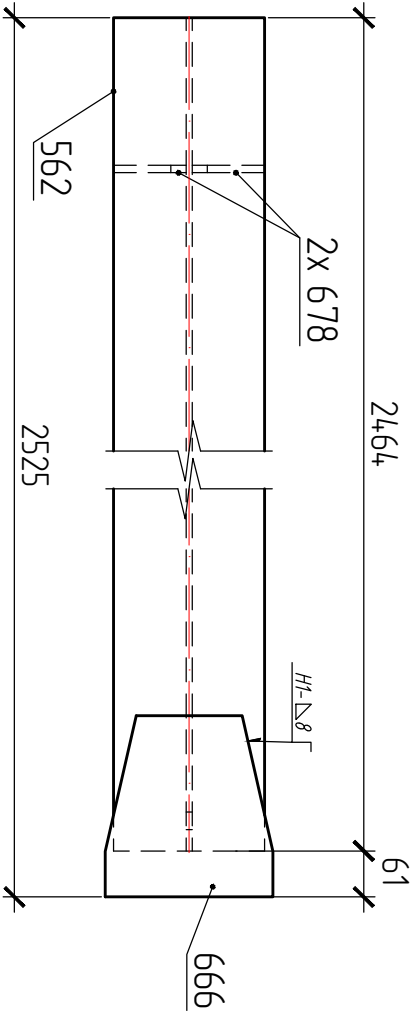
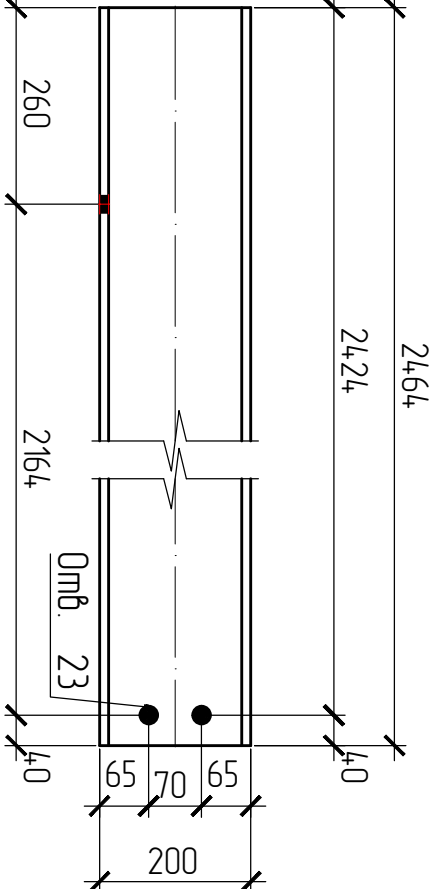
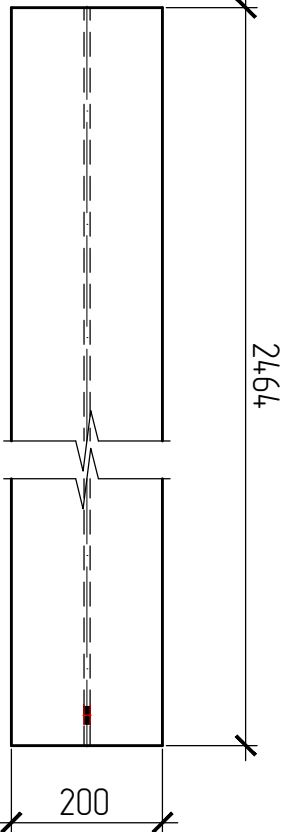


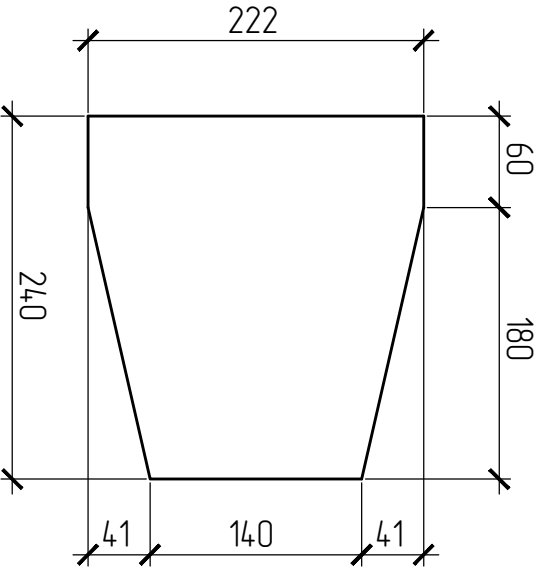
Марка БЗ-3 (1 шт.)



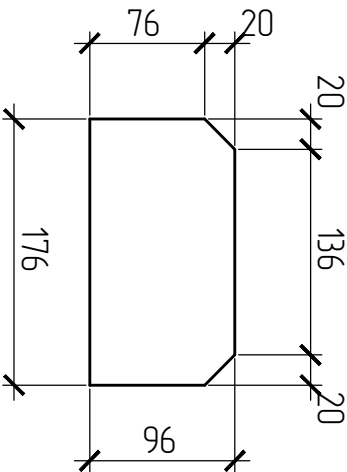
п03.562



п03.666



п03.678



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кон-до		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		шт	м			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
БЗ-3	562	1		120К2	2464	122.9	122.9		С245	
	666	1		- 222x10	240	4.2	4.2		С245	на монтаже
	678	2		- 96x10	176	1.3	2.7		С245	
	Вес сборных швов 17%						1.3			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
120К2	122.9	С245	
t 10	6.8	С245	
На сборные швы:		1.3	
Итого:	131		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кон-до шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
БЗ-3	1	131	131
Общий вес		131	

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 притуплять 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									
						Блок БЗ-3			
Изм	Кол-ч	Лист	Издк	Подпись	Дата	Лист 250 Лист 250			
Г/Ос					04.04.2016				
					04.04.2016				
					04.04.2016	Лист 250 Лист 250			
					04.04.2016				
Ведомое					04.04.2016	Лист 250 Лист 250			
Конструктор					04.04.2016				