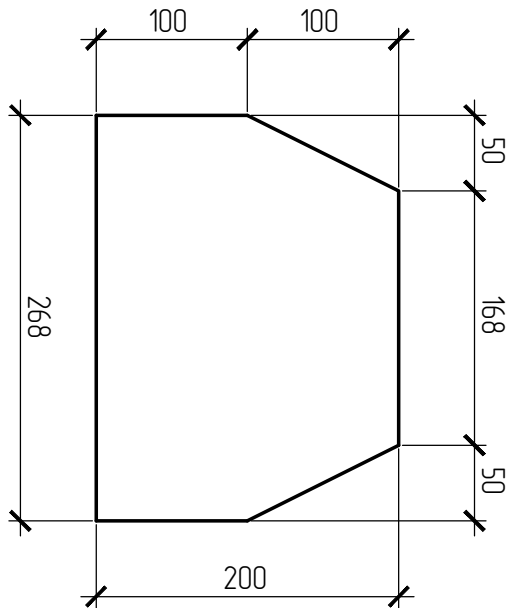
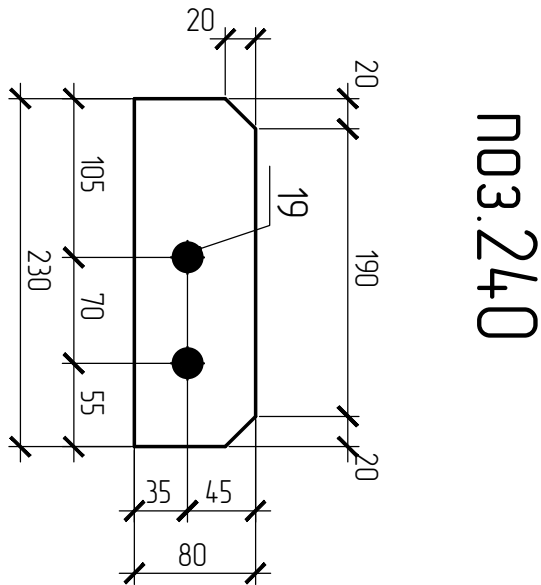
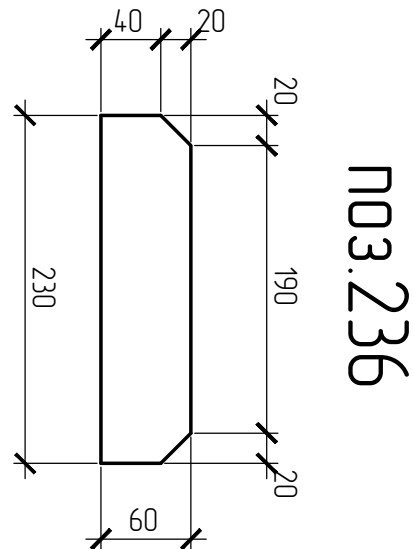
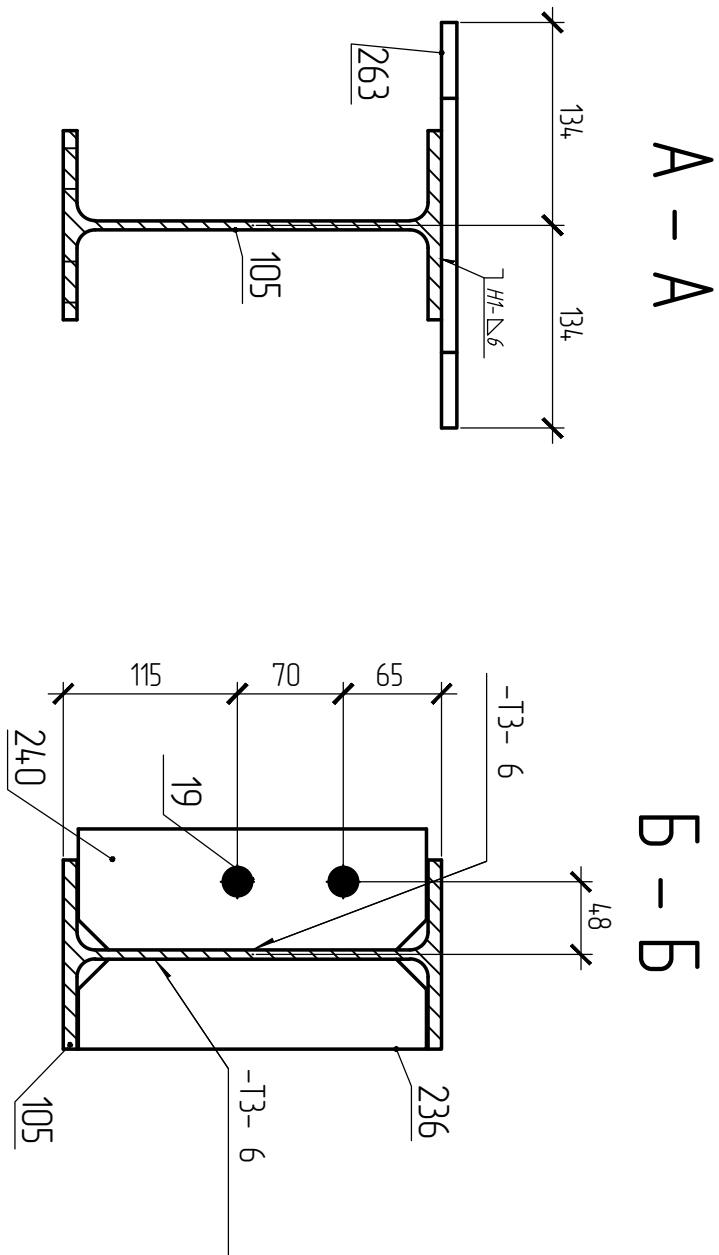
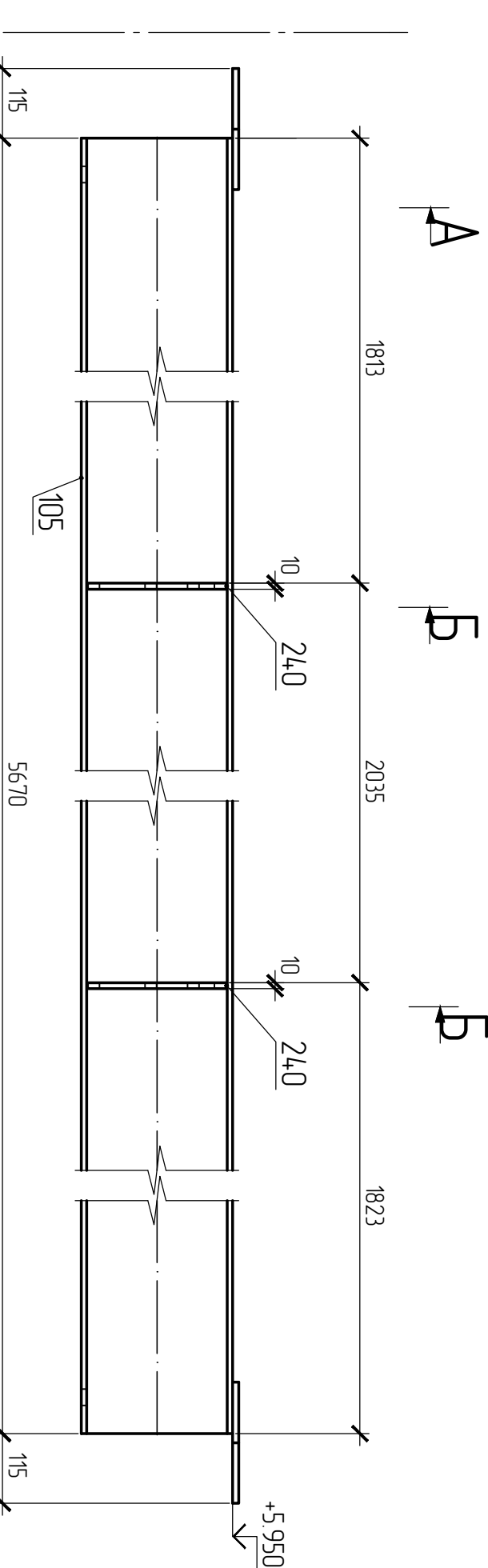
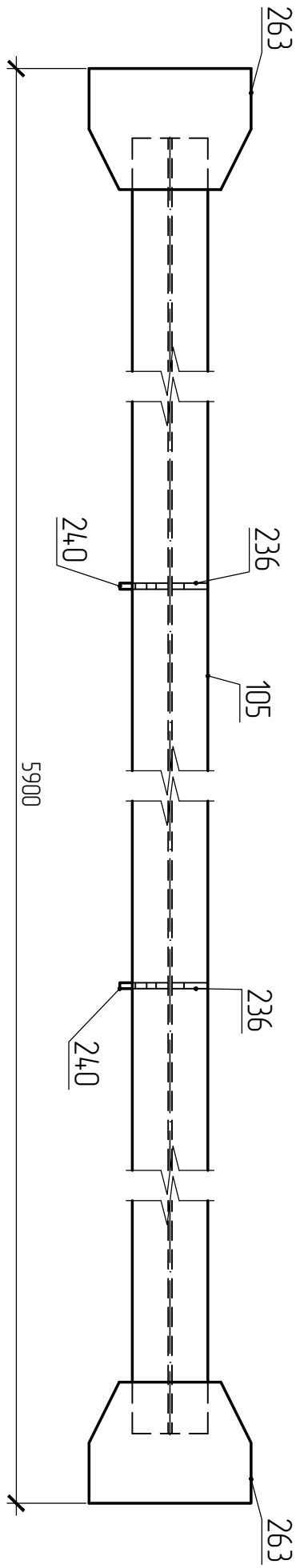
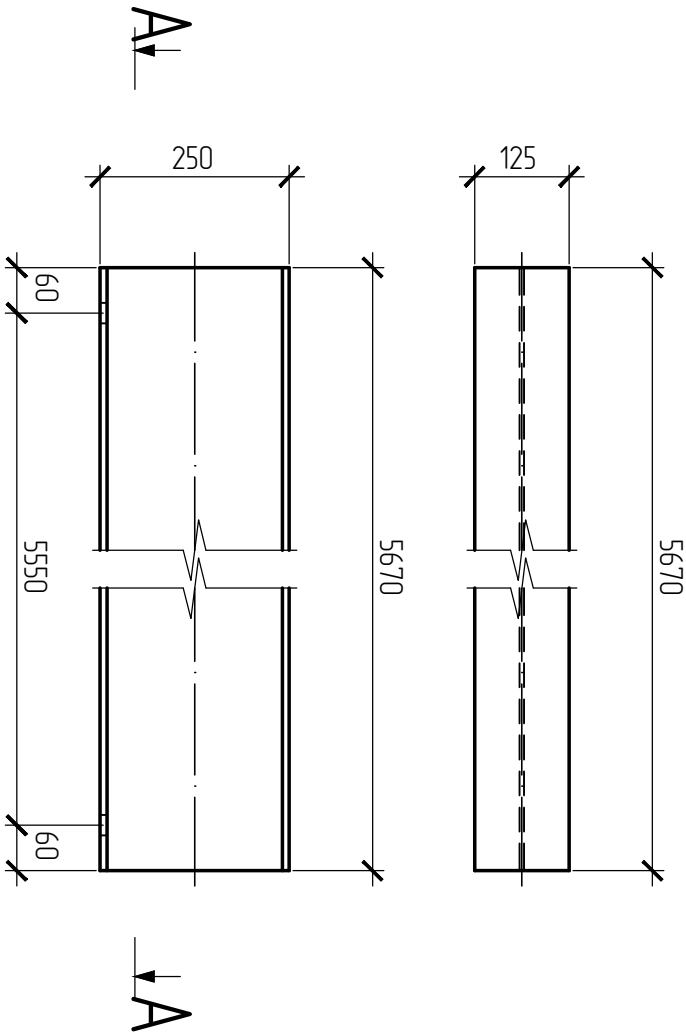


Марка Б1-9 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шм		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		ш	н			Одной детали	Всех шм.		
Б1-9	105	1		12562	5670	167,8	167,8		
	236	2		- 60x10	230	11	2,1		
	240	2		- 80x10	230	14	2,9		
	263	2		- 200x10	268	4,2	8,4		на монтаже

п03.105



ТРЕБУЕТСЯ ГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шм.	Вес, кгс	
Б1-9	1	183,1	183,1
		Общий вес 183,1	

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 грунтом ГФ-021 (2 слоя)
- 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК СП53-101-98.
- 7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
- 8. сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

14.7.1-КМД									
Изм.	Кол-во	Лист	Мак	Подпись	Дата	База Б1-9			
ГЛ.КОНС.					08.02.06				
					08.02.06	Копельная мощность 150,8 кВт, состоящая из 7 эл-ов стр-ва			
					08.02.06				
Вед.КОНС.					08.02.06	1 эл-ов стропильная			
Конструктор					08.02.06				