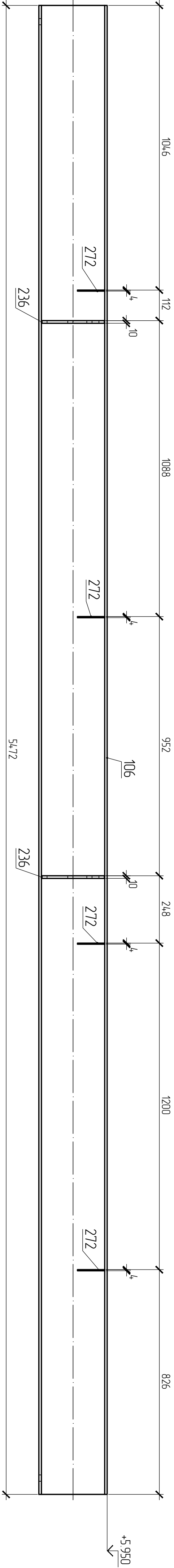
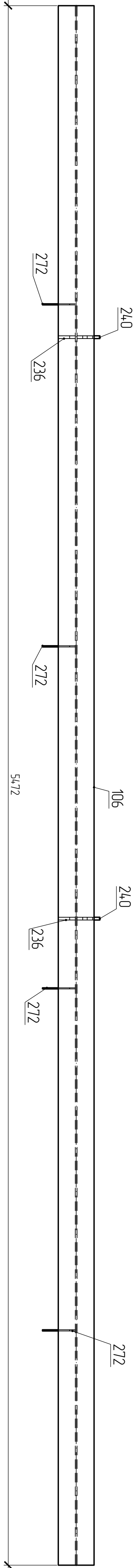


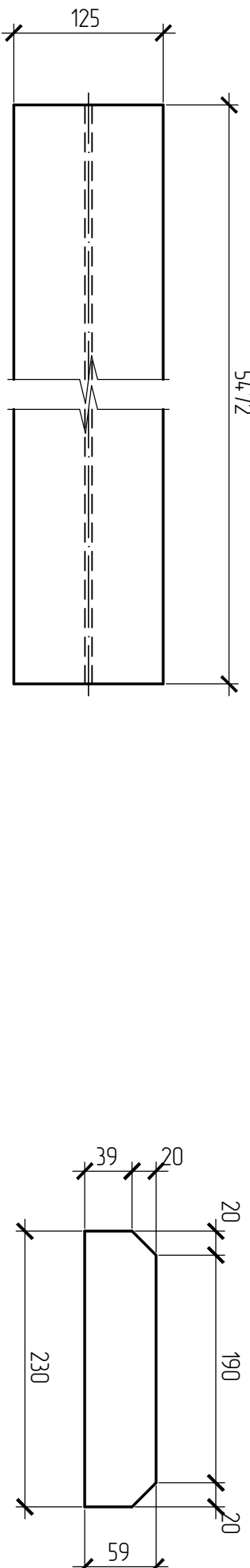
Марка Б1-12 (1 шм.)



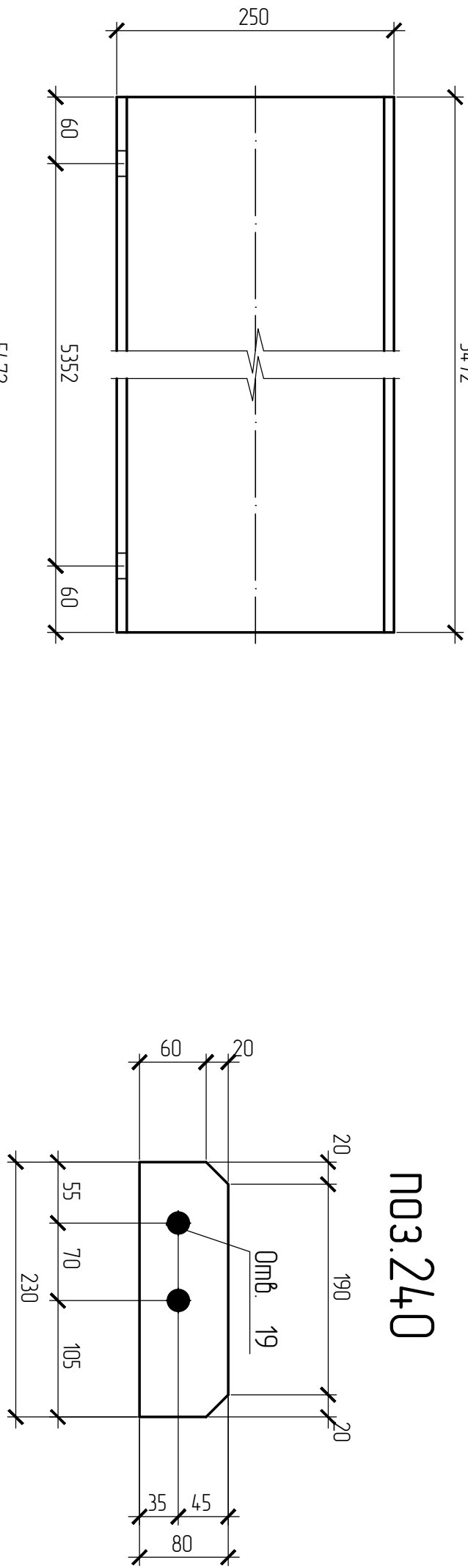
А - А
Б - Б



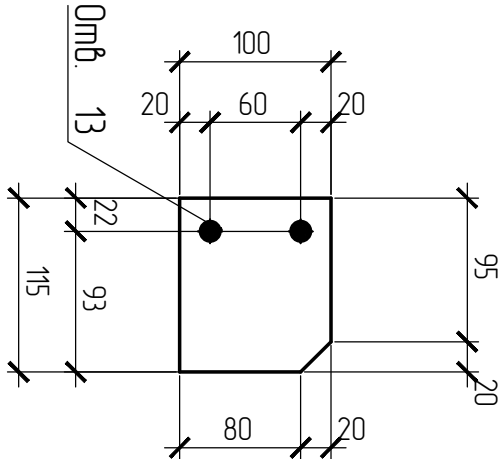
П03.106
П03.236



П03.240



П03.272



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка	№	Кол-во		Габариты	Длина	Вес, кг		Марка	Примечание
		эле- мен- тов	шт.			Общий	Всех		
Б1-12	106	1	12552	5472	162	162	21	С245	
	236	2	- 60x10	230	11	11	21	С245	
	240	2	- 80x10	230	14	14	29	С245	
	272	4	- 100x4	115	0,4	14		С245	
Вес сборных шм						17	101		
						17			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	162	С245	
110	5	С245	
14		С245	
На сборные шм		17	
Итого		1701	

ПРЕСЕТЫ МАШИНЫ			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
элемен- тов	шт.	общего	всех
Б1-12	1	1701	1701
Общий вес		1701	

- Изготовление конструкций и их монтаж производится в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23116-99 "Конструкции стальные стальные"
 - СПДС-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, выполненные после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
 - 5. Все металлоконструкции окрасить грунтом ГФ-021(2-слой)
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК, СПДС-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 битум.

Имя и подпись	Подпись и дата	Взам. инд. И

14.7.1-КМД									