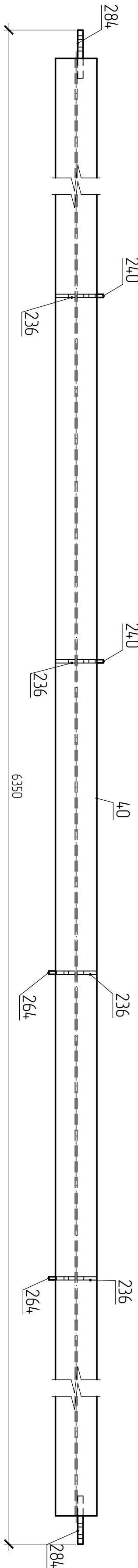
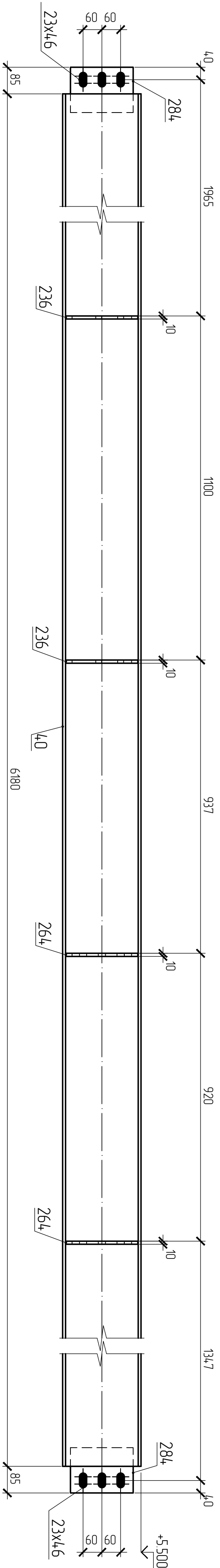


Марка Б1-19 (1 шм.)



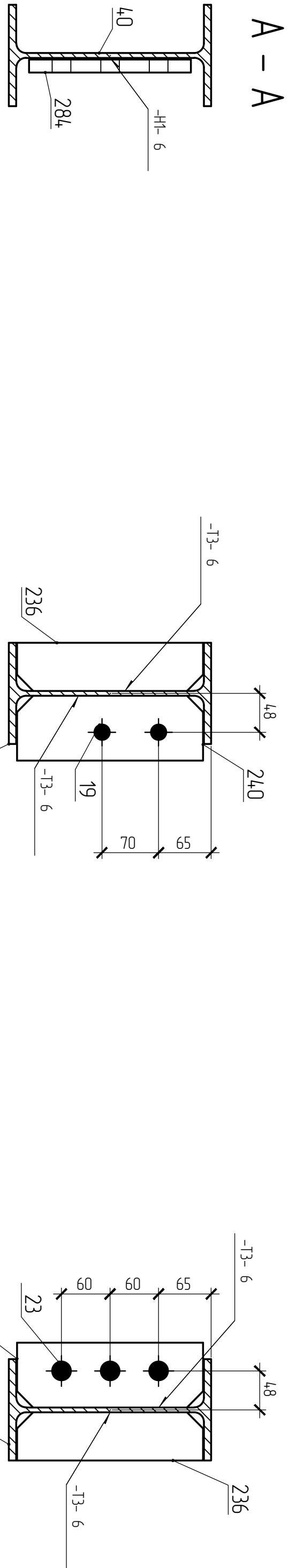
A A B B



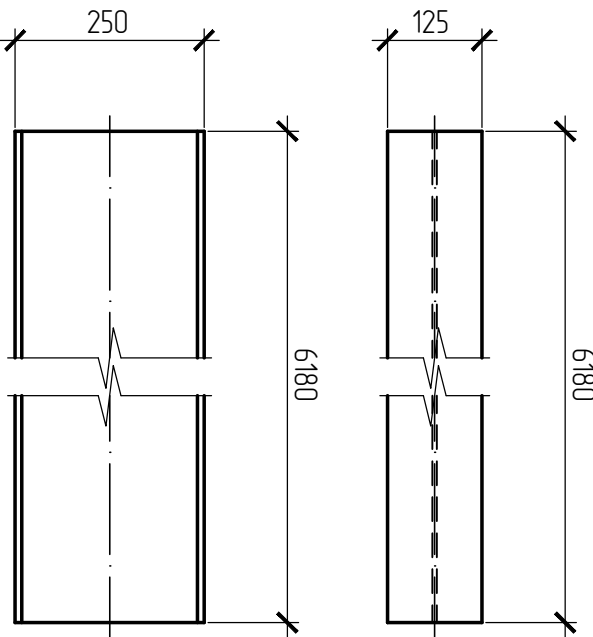
A A B B B B B B

B - B B - B B - B

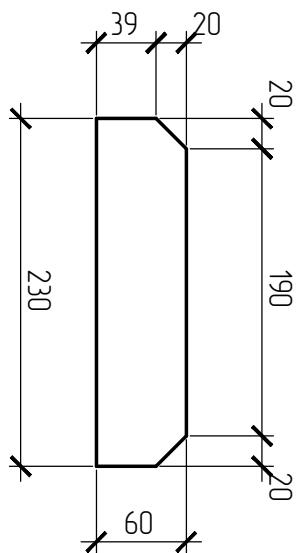
A A B B



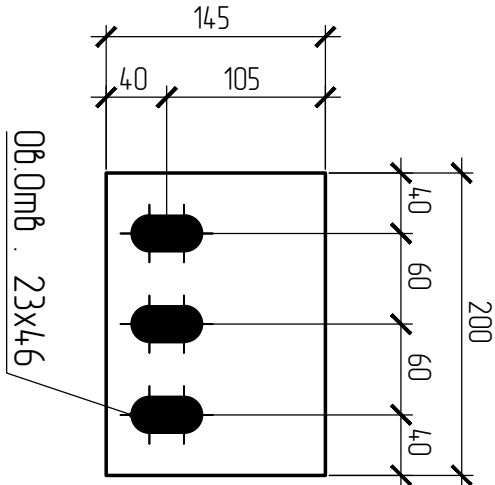
п03.40



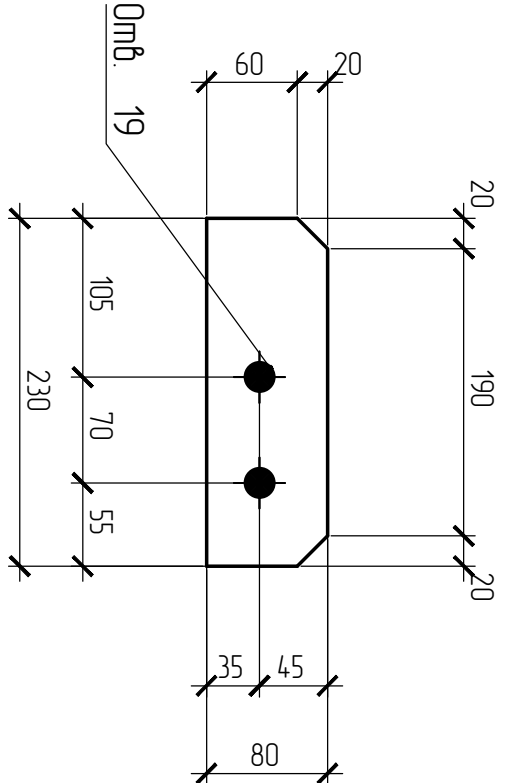
п03.236



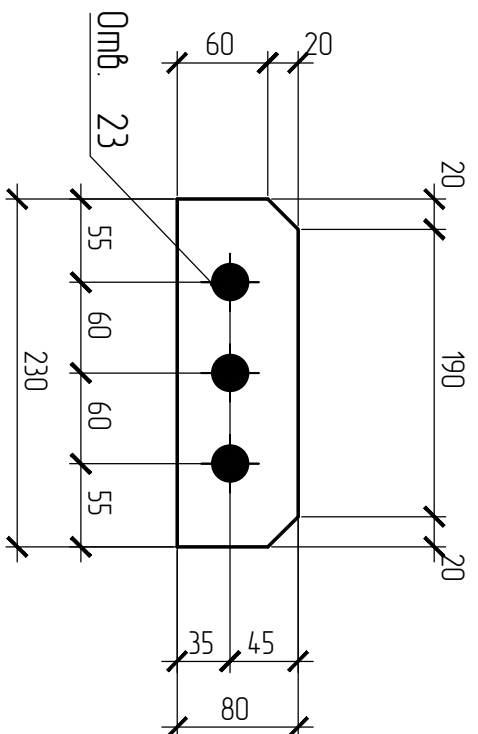
п03.284



п03.240



п03.264



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка	№ эле-мента	Кон-до	Сечение	Длина			Марка	Примечание
				эле-мент	Всех шм	Эле-мент		
Б1-19	40 1	12552	6180	182 9	182 9	182 9	С245	
	236 4	- 60x10	230	11	4,3		С245	
	240 2	- 80x10	230	14	2,9		С245	
	264 2	- 80x10	230	14	2,9		С245	
	284 2	- 145x16	200	3,6	7,3		С245	
Вс. сборных шм00				7%	2	2023		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	182 9	С245	
1 10	101	С245	
1 16	173	С245	
На стороне швы		2	
Итого		2023	

ПРЕСЕТЫ ИЗОПОВИТЬ			
Марка	Кон-до	Вес, кгс	
Элемент	шм	одноэлемент	всех
Б1-19	1	2023	2023
Общий вес		2023	

- Изготовление конструкций и их монтаж производятся в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23116-99 "Конструкции стальные стальные"
 - СНиП 3-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3-03-01-87 "Несущие ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
 - Размеры в скобках выполнять после сборки и сварки.
 - Острые кромки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
 - Все металлоконструкции окрасить грунтом ГФ-021 (2 слоя)
 - Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКН СНиП 3-101-98.
 - Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
 - Сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - Места монтажных швов не грунтовать на 8мм.

Имя и подпись	Подпись и дата	Взят и дата

14.7.1-КМД									
ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ									
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок							
Б1-19	1	6,17	Бел/белая	Бел/белая	Бел/белая	Бел/белая	Бел/белая	Бел/белая	Бел/белая
			Красная						