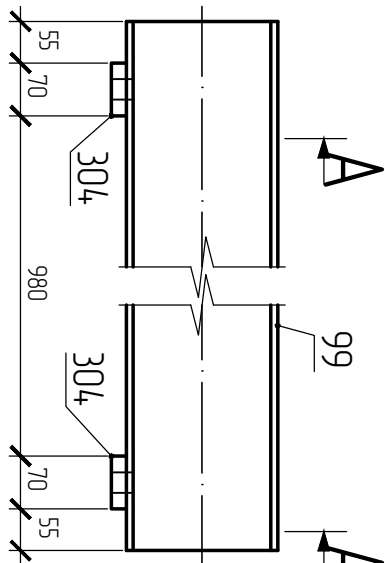
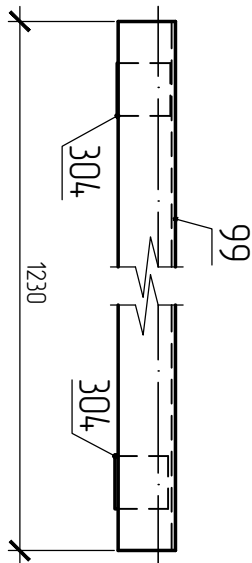
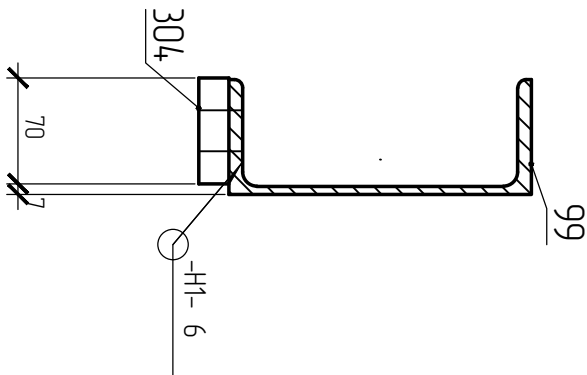


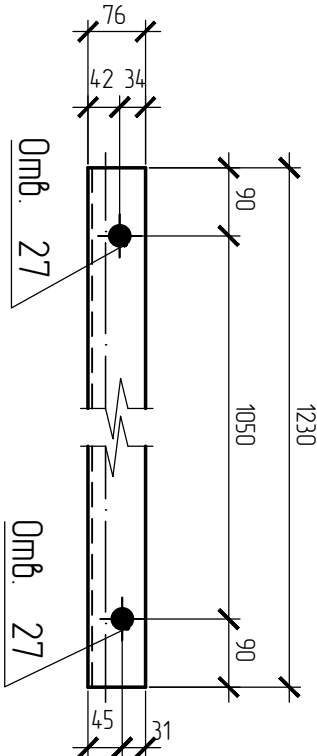
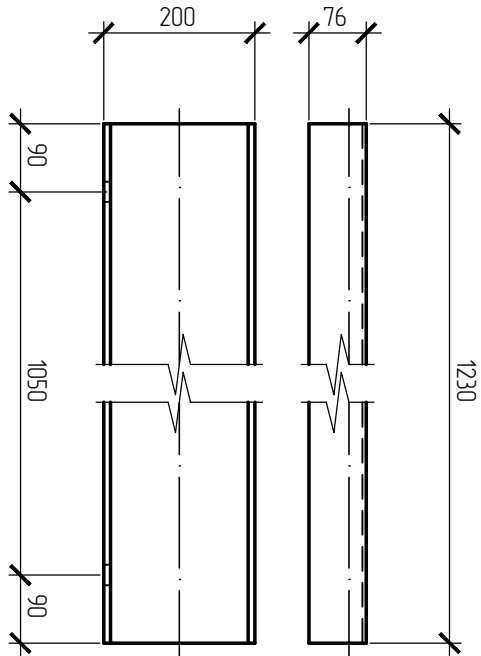
Марка Б4-7 (1 шт.)



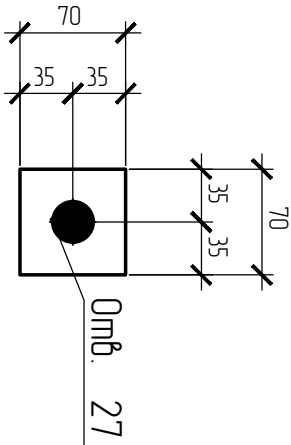
A - A



п03.99



п03.304



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б4-7	99	1		C20П	1230	22.6	22.6		C24.5	
	304	2		- 70x20	70	0.8	1.5		C24.5	
Вес сборных швов						1%	0.2	7.4		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 20	15	C24.5	
C20П	22.6	C24.5	
На сборные швы:		0.2	
Итого:		24.4	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных 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 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 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.

Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N

14.71-КМД									
						Болка			
Изм.	Конч.	Лист	МДК	Подпись	Дата	Б4-7			
Гл.Инженер					19.03.2016				
Гл.Констр.					19.03.2016				
Н.Контр.					19.03.2016				
Вед.Констр.					19.03.2016				
Констр.					19.03.2016	Капельная мощность 150.8 МВт, состоящая из 7 этапов стр-ва. 1 этап стропильства			
						1:10/15			
						Лист 69			