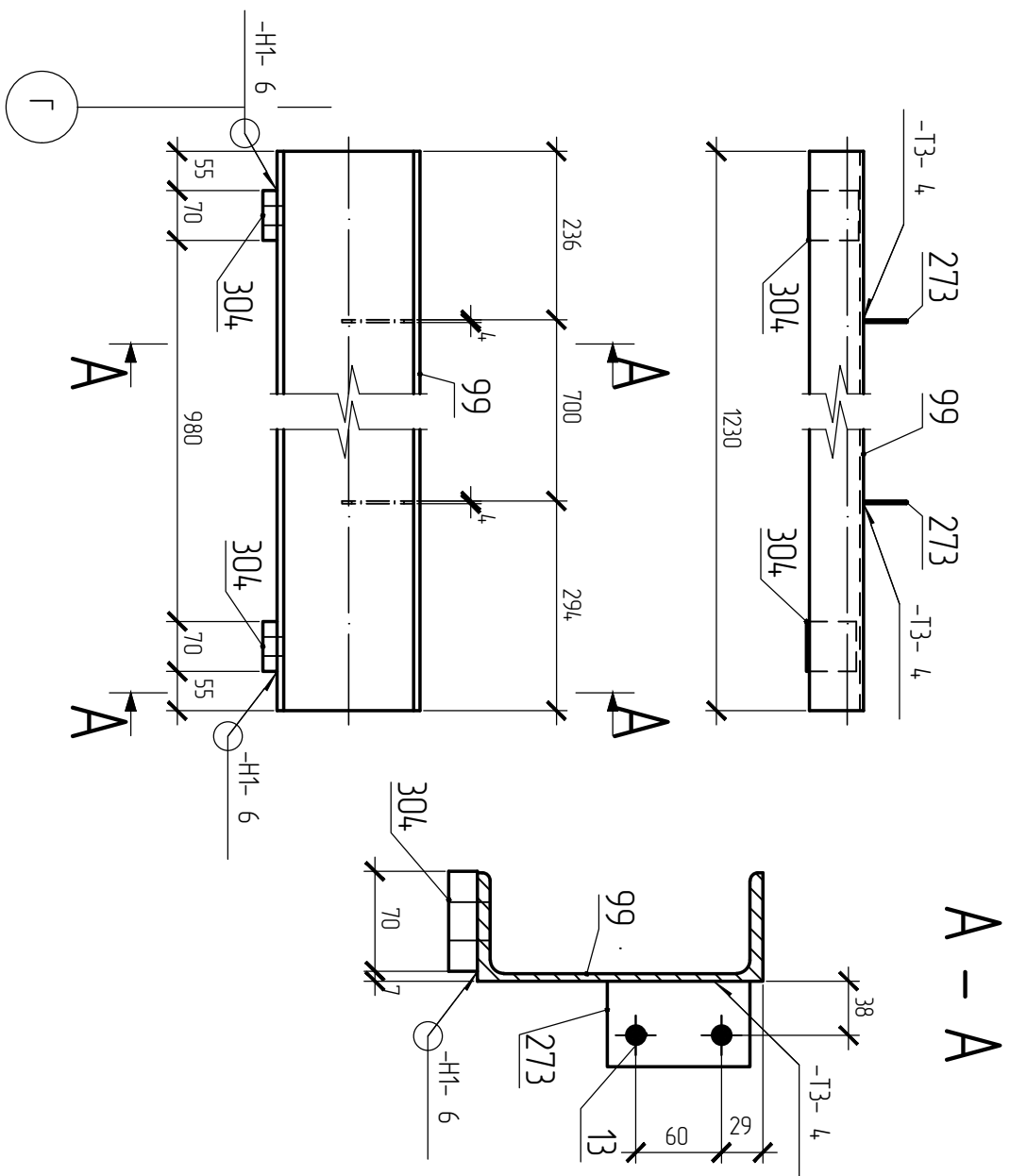


Мапка Б4-8 (1 шм.)



no3.99

103.273

103.304

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- мен- та	Марка	Примечание
		шт.	м			Одной детали	Всех шт.			
Б4-8	99	1		С20П	1230	22.6	22.6		С24.5	
	273	2		- 60x4	100	0.2	0.4		С24.5	
	304	2		- 70x20	70	0.8	1.5		С24.5	
		Вес сварных швов		1%		0.2		24.8		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 20	15	C245	
t 4	0,4	C245	
C20П	22,6	C245	
На сварные швы:	0,2		
Итого:	24,8		

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 ПФ-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									
Изм.	Копия	Лист	Вок	Подпись	Дата				
Г.И.Иванов					19.03.2016				
Г.И.Кондр					19.03.2016				
					19.03.2016				
Н.Кондр					19.03.2016				
Вед.Кондр					19.03.2016				
Кондр					19.03.2016				
Балка						Сторона		Масса	Материал
Б4-8									140,15
Компьютерная мощность 150,8 МВт, состоящая из 7 этапов стр-ва 1 этап строительства						Лист 70		Листов	