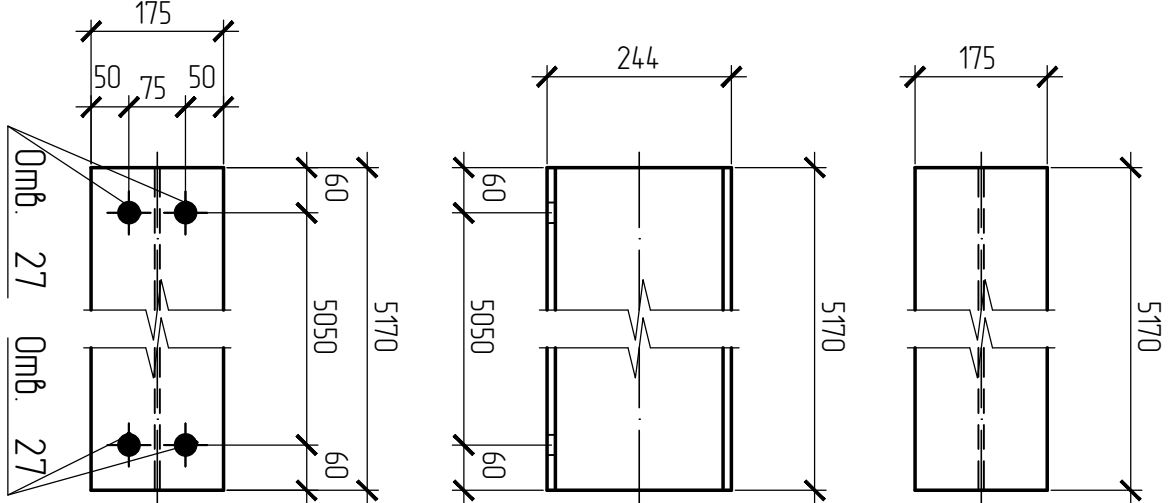
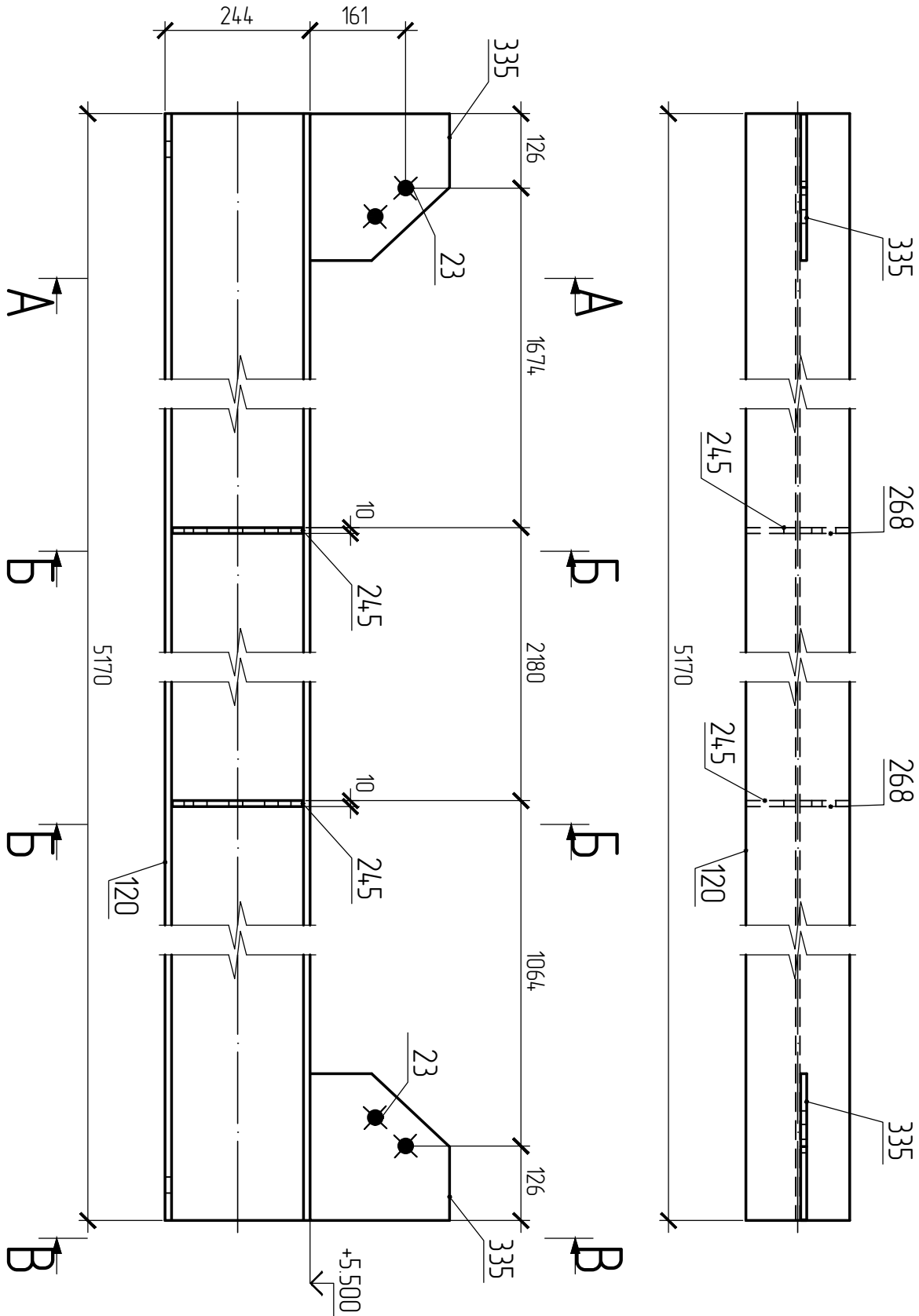
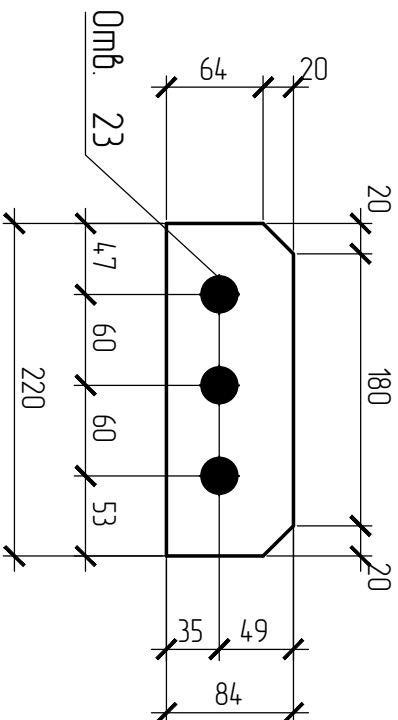


Марка Б6-8 (1 шт.)

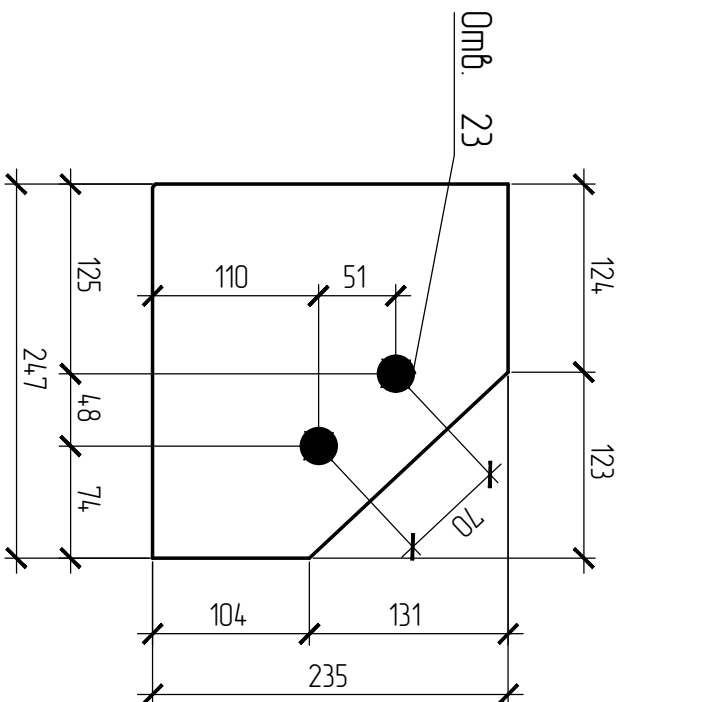
поз.120



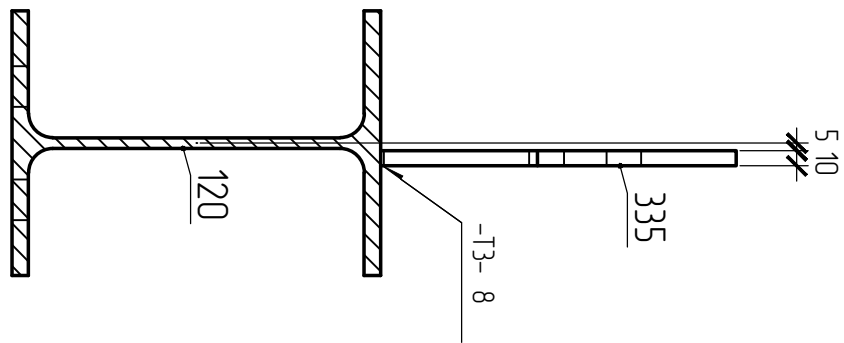
поз.268



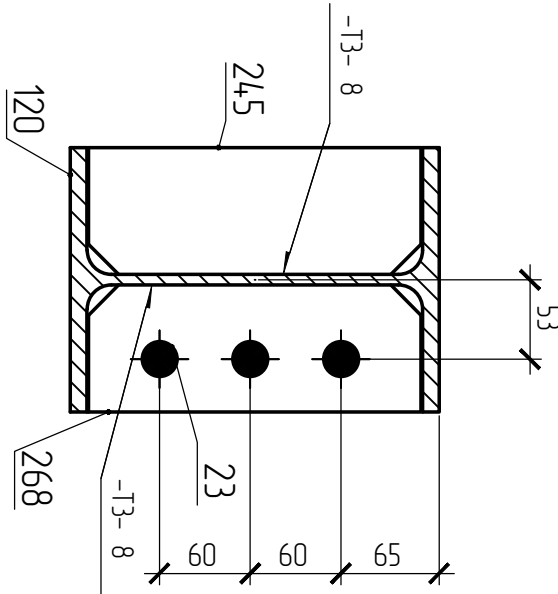
поз.335



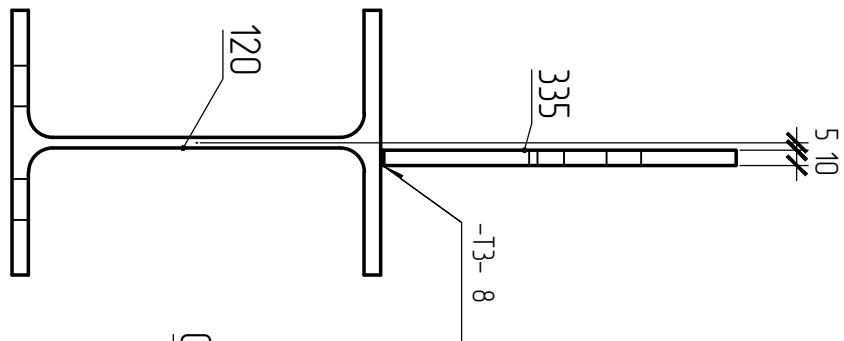
A - A



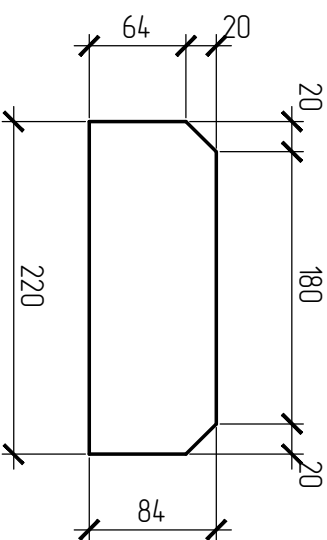
Б - Б



В - В



поз.245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		шт	м			Одной детали	Всех шт.		
Б6-8	120	1		125Ш1	5770	228	228	С245	
	245	2		- 84x10	220	15	29	С245	
	268	2		- 84x10	220	15	29	С245	
	335	2		- 235x10	247	4,6	9,1	С245	
Вес с/брных швов				1%		2,4	24,5		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
125Ш1	228	С245	
1-10	14,9	С245	
На с/брные швы:		2,4	
Итого:	24,5		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
		одно-го элемента	всех
Б6-8	1	24,5	24,5
Общий вес		24,5	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
 - СНиП 3-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных 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 притупить по R=1мм.
 - Все металлоконструкцию окрасить ПФ115-(2 слоя)
 - Все металлоконструкцию окрасить ПФ115-(2 слоя)
 - Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК СНиП 3-101-98.
 - Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
 - Сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - Места монтажных швов не срунговать на 80мм.

14.7.1-КМД

14.7.1-КМД										
						Банка 66-8	Средства	Наличные		
									100,75	
ИЗН	КОНУН	АУСН	МВЗК	Платежная	Датум					
Г/М/С					8/02/2016					
					8/02/2016					
					8/02/2016					
					8/02/2016					
Безлимит					8/02/2016	Компьютерное оборудование 50,8 т.руб., состоящая из 7 единиц орг-бы. 1 ед. орг.оборудования				
Компьютер					8/02/2016					
					8/02/2016					