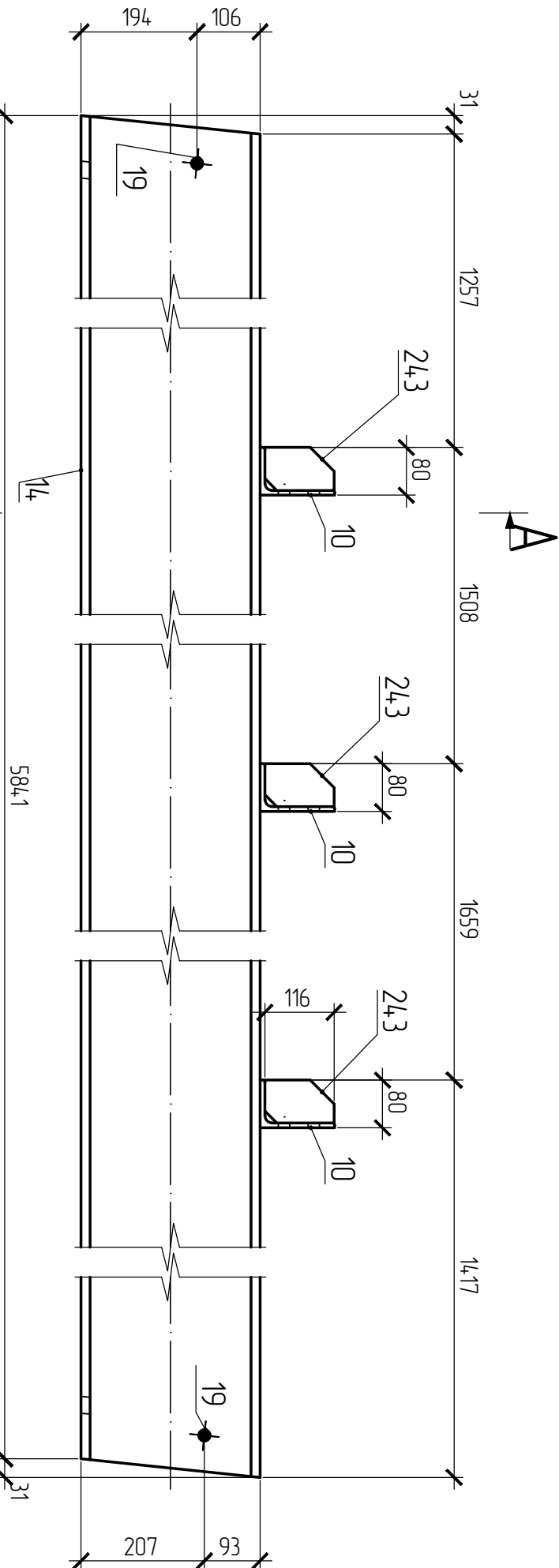
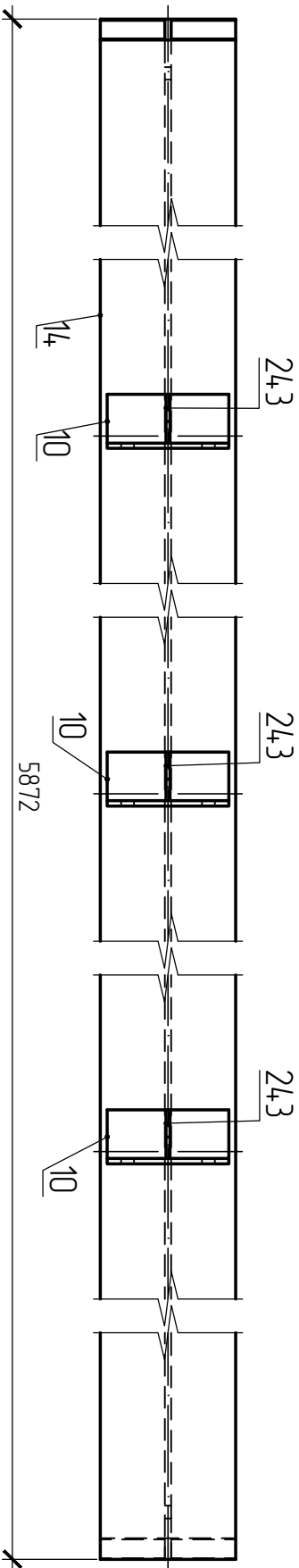
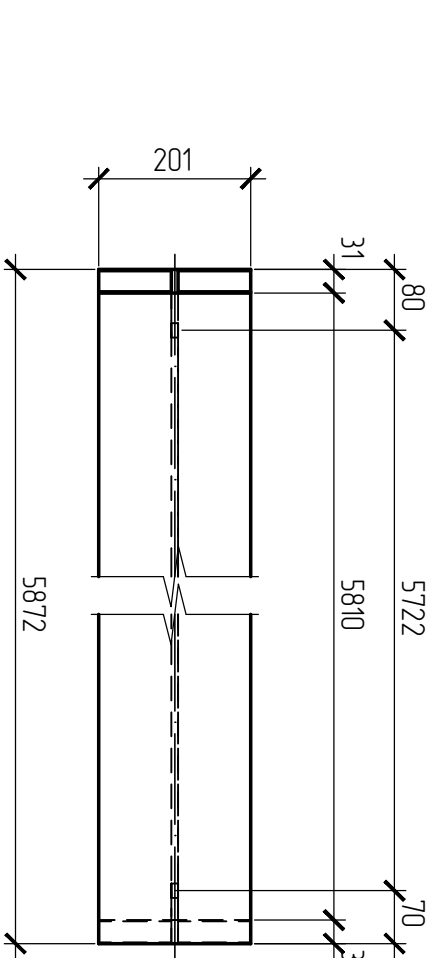


Маpкa Б2-3 (2 шм.)

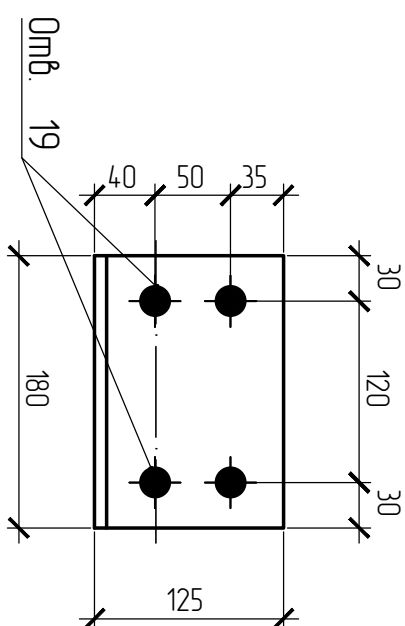
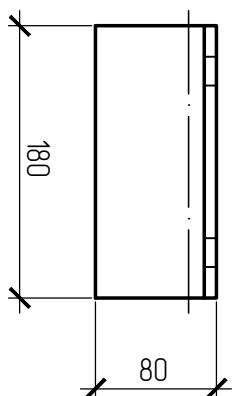
Баану БЗ-3: 6 ораах 6...8 (шм.1)

 $1 - \text{OCB} \text{ (}\mu\text{m.}^{-1}\text{)}$ 

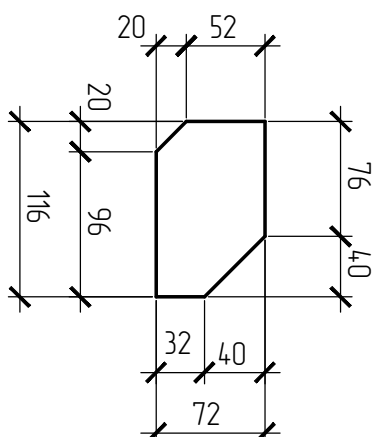
14.03.20



no3.10



no3.243



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кон-фо-шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		ш	н			Одной детали	Всех шт.		
Б2-3	10	3		1125х80х8	180	2,3	6,8	С255	
	14	1		130ш2	5872	402,8	402,8	С255	
	24,3	3		- 72х6	116	0,4	1,2	С245	
		Вес сборных швов		1%		4,1		414,9	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
ВШШ2	805.7	С255	
L125x80x8	136	С255	
t 6	2.4	С245	
На сборные швы:	8.2		
Итого:	829.8		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
БЭ-3	2	414,9	829,8
Общий вес		829,8	

- Изогнутые конструкции и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
 1. ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
 2. СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
 3. СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
 4. СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
5. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
6. Острые кромки деталей и отверстий припильить по R=1мм.
7. Все металлоконструкции окрасить грунтом ГФ-021 (2 слоя)
8. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СП53-101-98
9. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
10. Сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
11. Места монтажных швов не грунтуются на 80мм.

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

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
B2-3	2	161

[illegible]