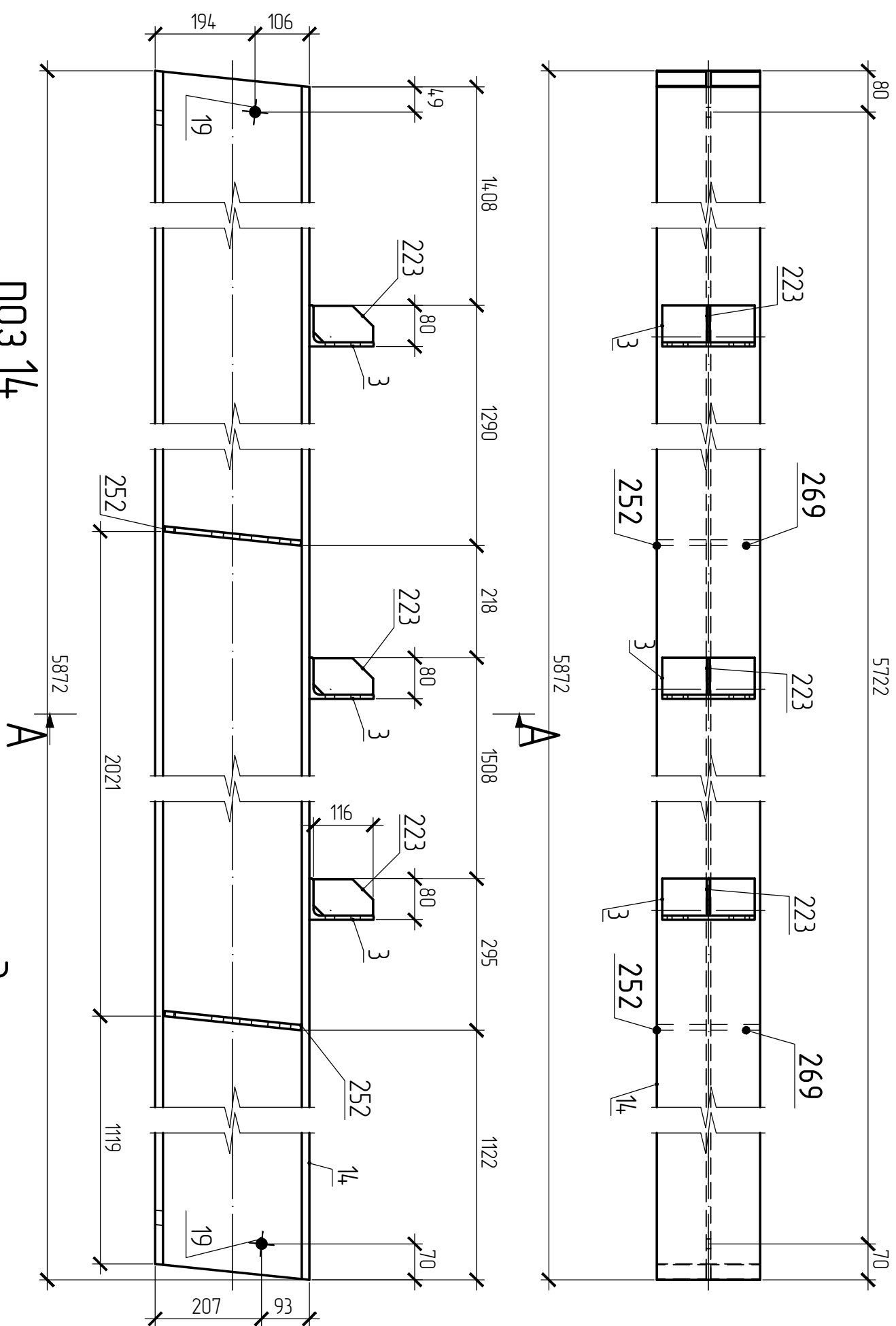
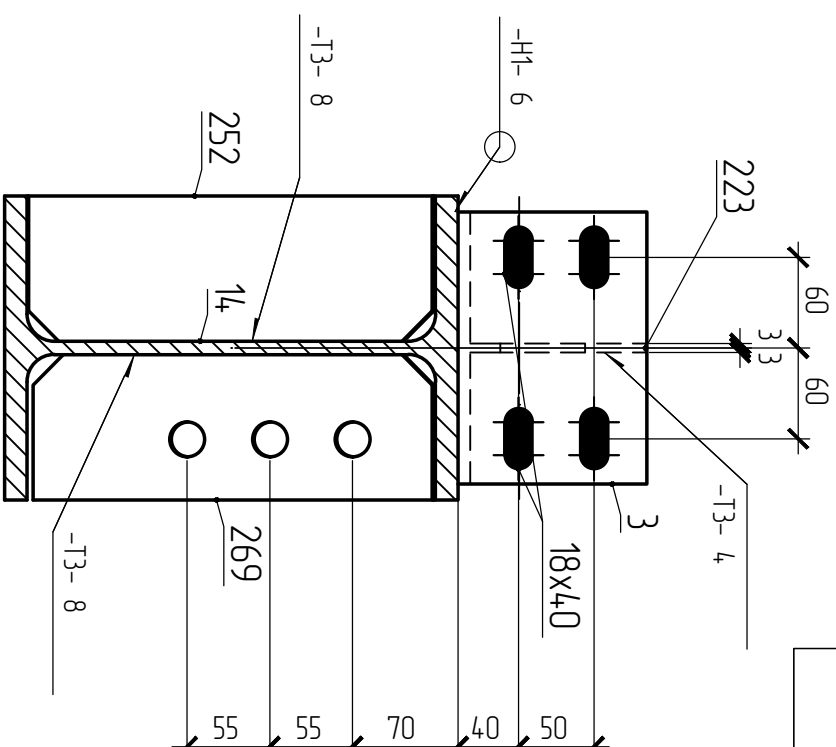


Мапка БЗ-12 (1 шт.)



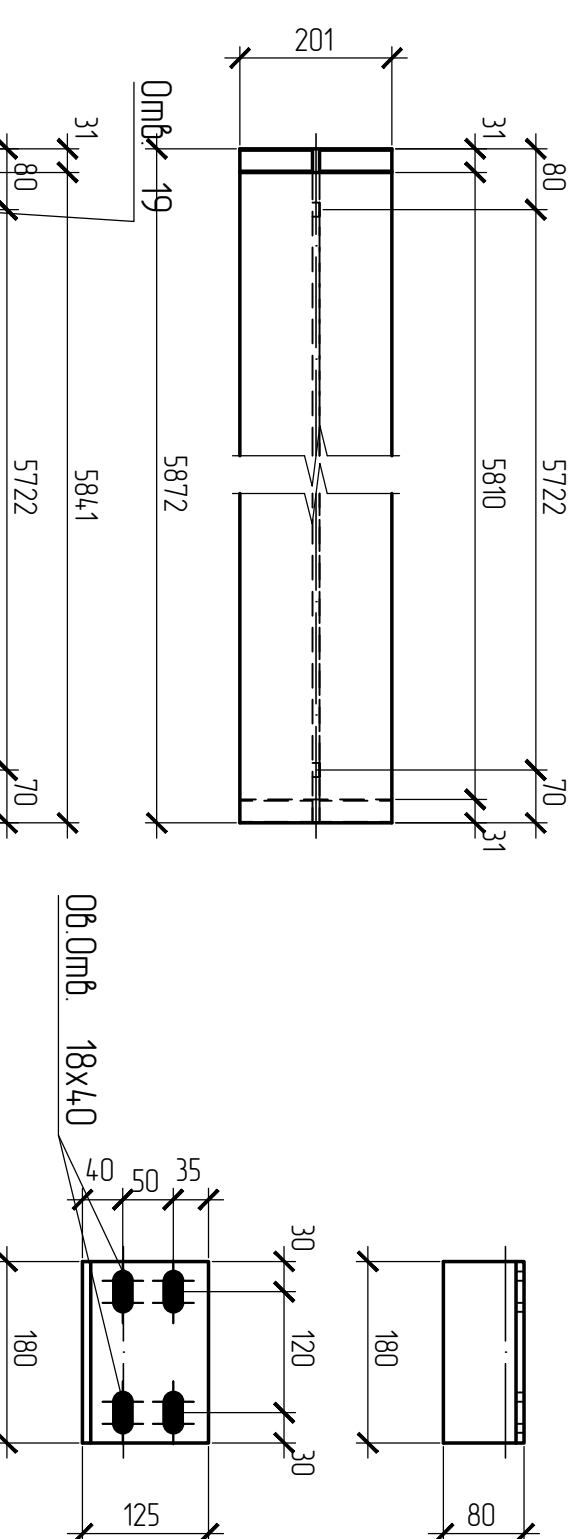
A - A



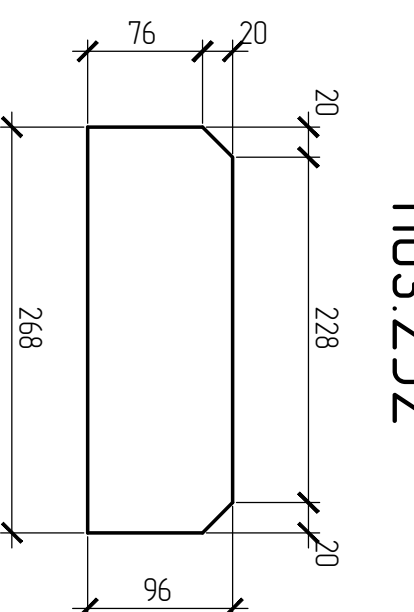
СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка Эле- мен- та	№ де- та	Кон-во		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		шт.	м			Одноу- детолу	Всех шт.		
БЭ-12	3	3		1,125x80x8	180	2.3	6.8	С255	
	14	1		130ш12	5872	4,028	4,02.8	С255	
	223	3		- 71x6	116	0.4	1.2	С245	
	252	2		- 96x10	268	2	4	С245	
	269	2		- 96x10	266	2	4	С245	
Вес сданных шпиф					1%	4,2		423	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
130Ш2	402,8	С255		
1125х80х8	6,8	С255		
т 10	8	С245		
т 6	12	С245		
На сдвиге швы:		4,2		
Итого:	423			

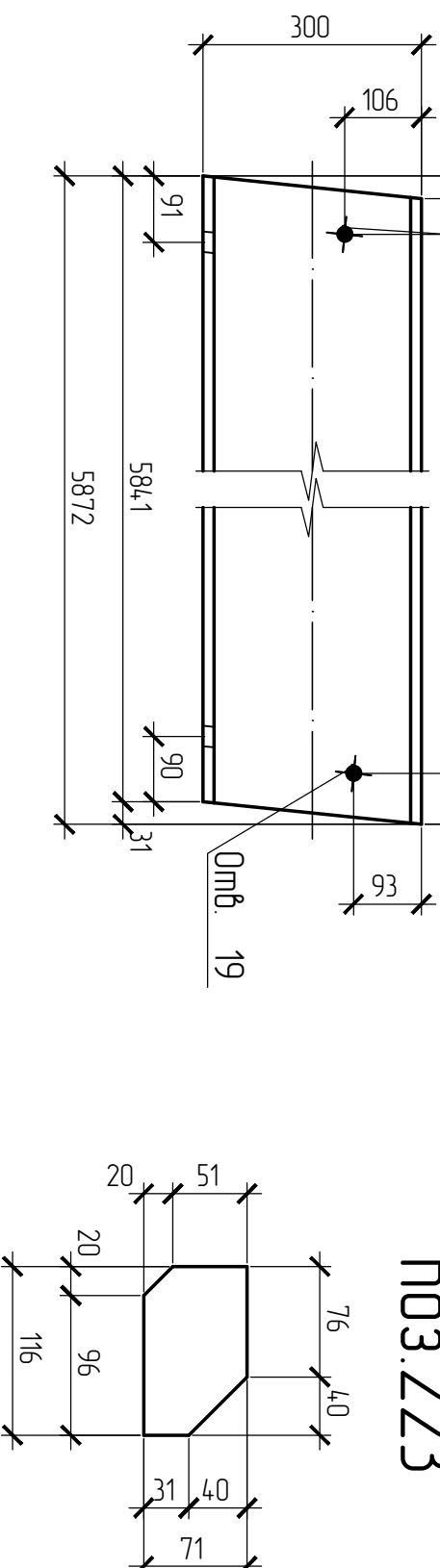
no3.14



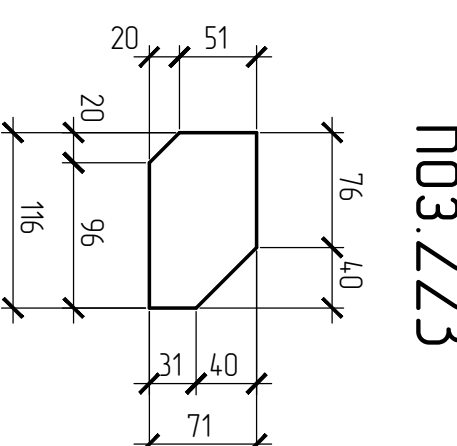
PO3.3



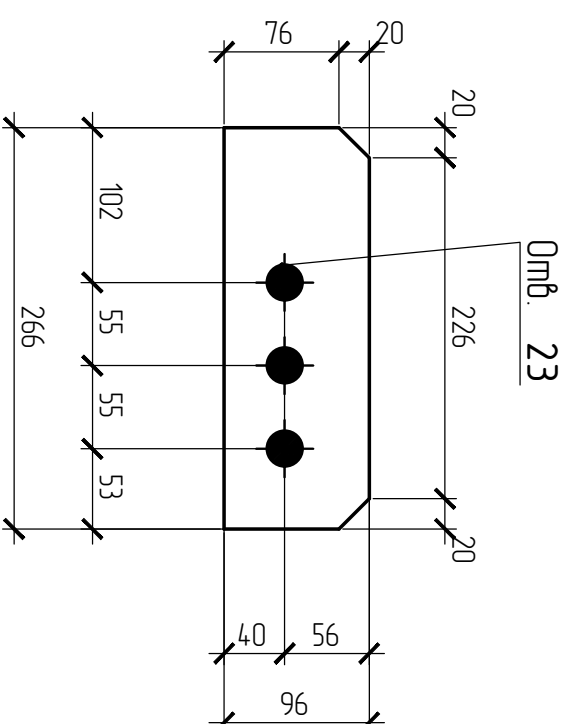
NO3.252



103.223



103.269



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

ПРОЦЕНКА ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Процент всех марок
B2-12	1	8.17

[illegible]

- 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, выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притуплять 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.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одног элемент а	всех
БЭ-12	1	4,23	4,23
Общий вес		4,23	
