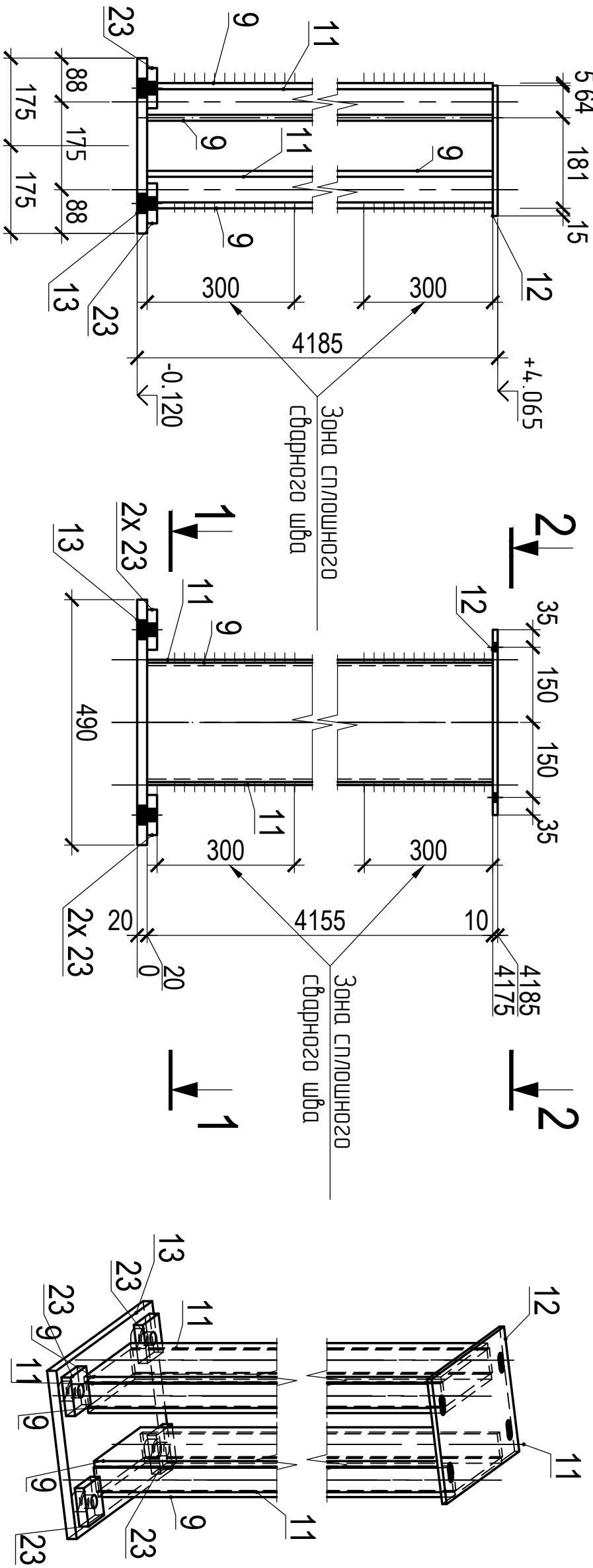


Марка К2-2 (2 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
К2-2	9	4	1238x12	4155	93.2	372.6		C245	
	11	4	151x12	4155	20	79.8		C245	
	12	1	-10x260	370	7.6	7.6		C245	
	13	1	-20x350	490	26.9	26.9		C245	
	23	4	-20x80	80	1	4		C245	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
10	15.1	C245	
20	61.9	C245	
1238x12	745.2	C245	
151x12	159.7	C245	
На сварные швы:		9.8	
Итого:	991.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	всех
К2-2	2	495.9	991.7
Общий вес		991.7	

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
К2-2	2	6.4

- 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"
- Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
- Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- Все металлоконструкции окрасить грунтом ГФ-021-(2 слоя)
- Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СП53-101-98.
- Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-7
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

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

2105-2015-СПП-КМ-КМД					
Изм.	Кол-во	Лист	Листов	Дата	Колонна К2-2
Гл. Инженер				03.12.2016	
Гл. Констр.				03.12.2016	
Н.Контр.				03.12.2016	
Вед.Констр.				03.12.2016	Лист 09
Констр.				03.12.2016	
					Масштаб 1:10,1:5