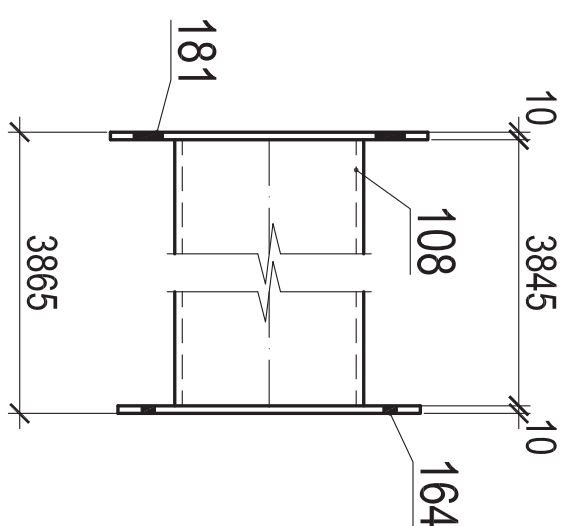
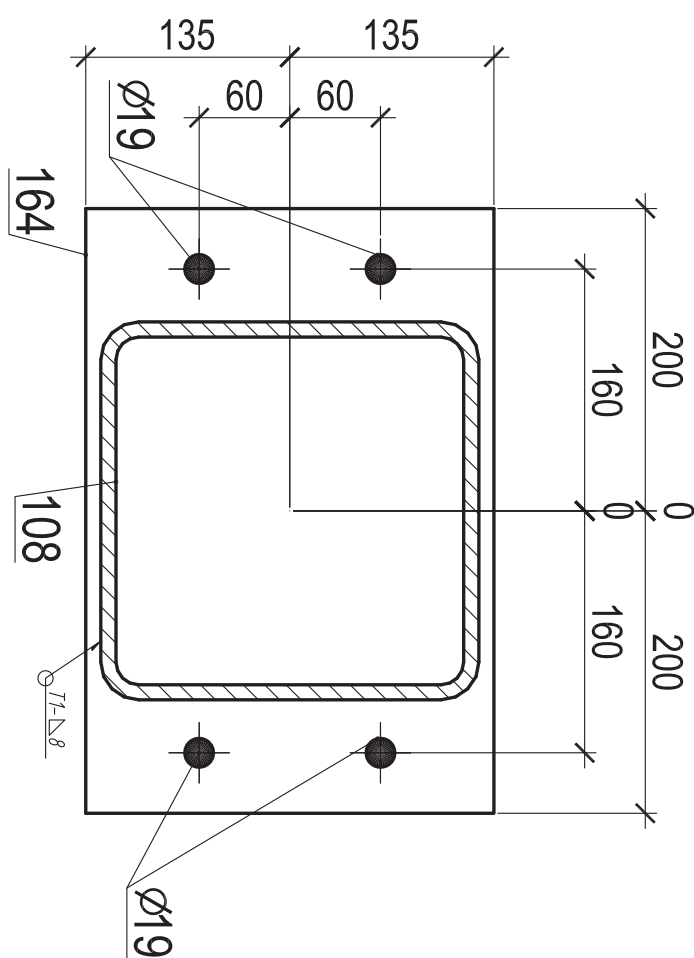
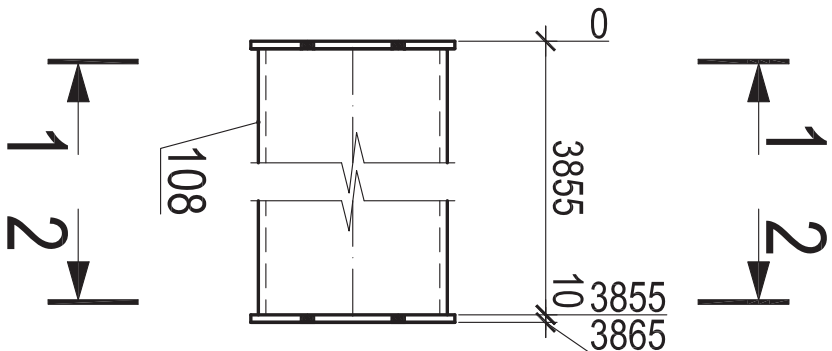
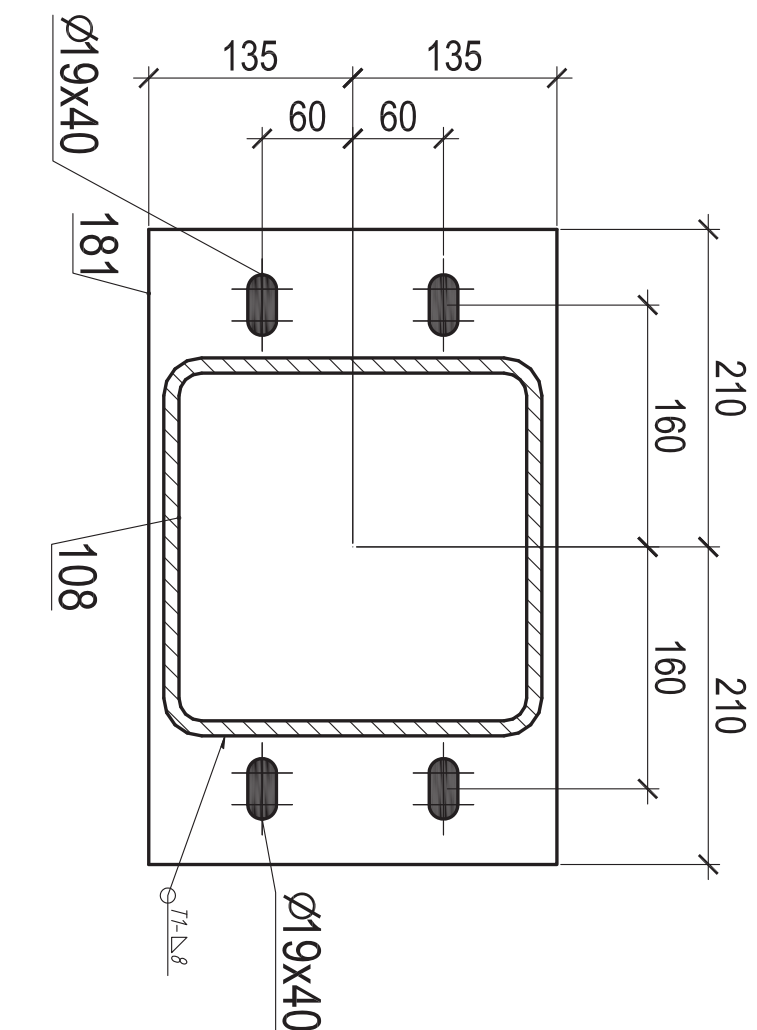


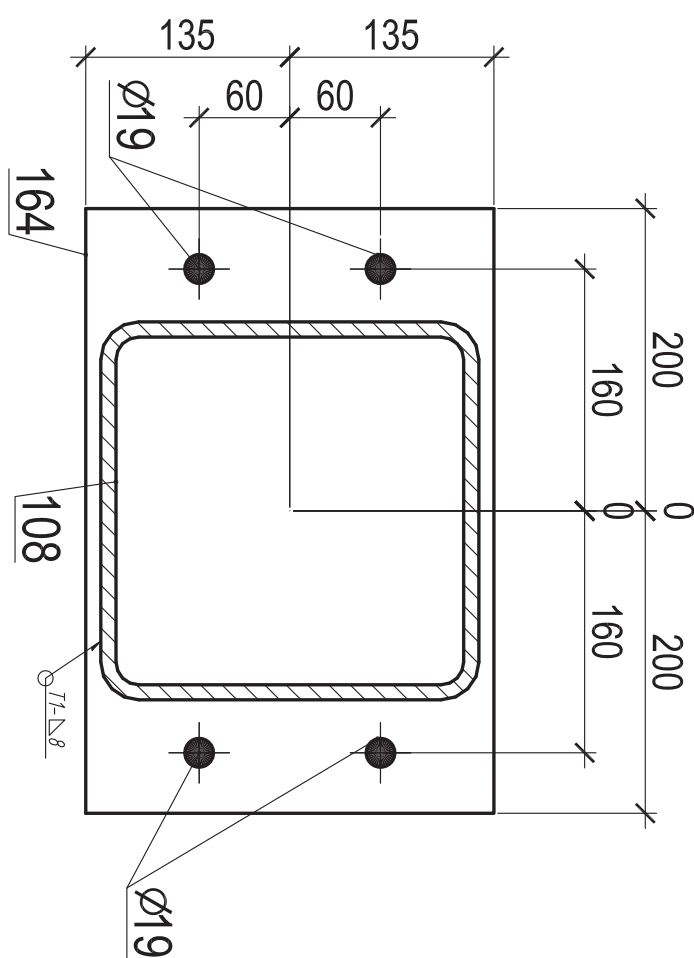
Mapka Б1-5 (2 шт.)



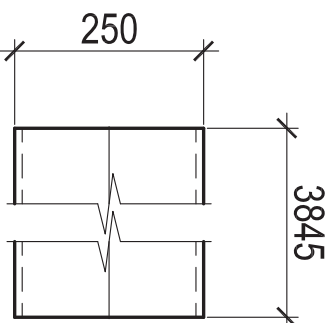
—
—
—



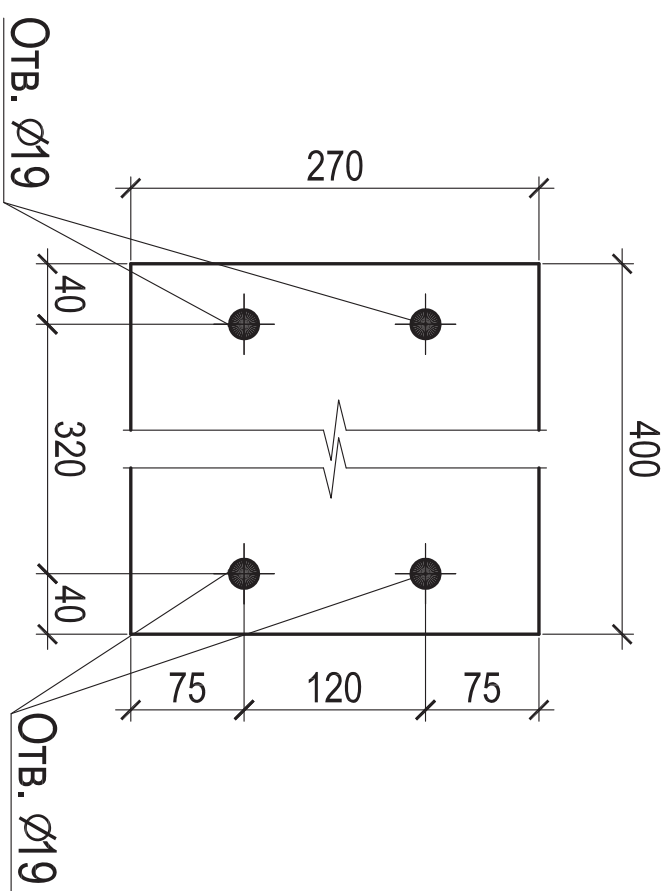
2-2



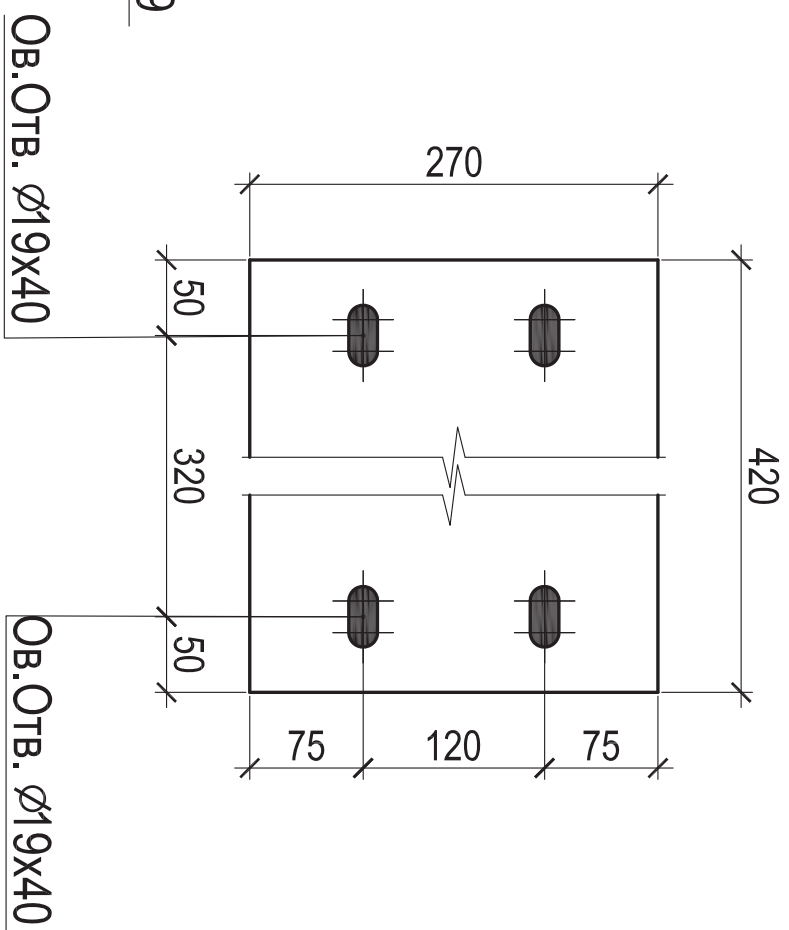
Поз.108



П03.164



Π03.181



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мент- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт.	Эле- мент- та		
Б1-5	108	1	Гн.Д50х10	3845	279,4	279,4	Эле- мент- та	С245	
	164	1	-270х10	400	8,5	8,5		С245	
	181	1	-270х10	420	8,9	8,9		С245	
			Вес сварных швов	1%		3		299,7	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
Г 10	34.8	C245		
Г125Dx10	558.8	C245		
На сварные швы:		5.9		
Итого:	599.4			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Всг, кг	
		одного элемента	всех
Б1-5	2	299.7	599.4
Общий вес		599.4	

1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
СПБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
СПИП 3.03.01.87 "Неущербящие конструкции"
- СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
2. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
3. Острые кромки деталей и отверстий пригнупить по R=1мм.
4. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-42 (спод)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВК СПБЗ-101-98
6. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14774-76
7. сварочной проволокой ГОСТ 2246-7
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

3650-05-КМ2-КМД									
2105-2015-СПП -КМ-КМД									
Изм.	Кол.уч	Лист	Издок.	Подпись	Дата	Банка Б1-5 Лист 17 Мака Макураб 1:10, 1:5			
Гл.Инженер					03.01.2017				
Гл.Констр.					03.01.2017				
					03.01.2017				
					03.01.2017				
Н.Конгр.					03.01.2017				
Вед.Констр					03.01.2017				
Констр.					03.01.2017				