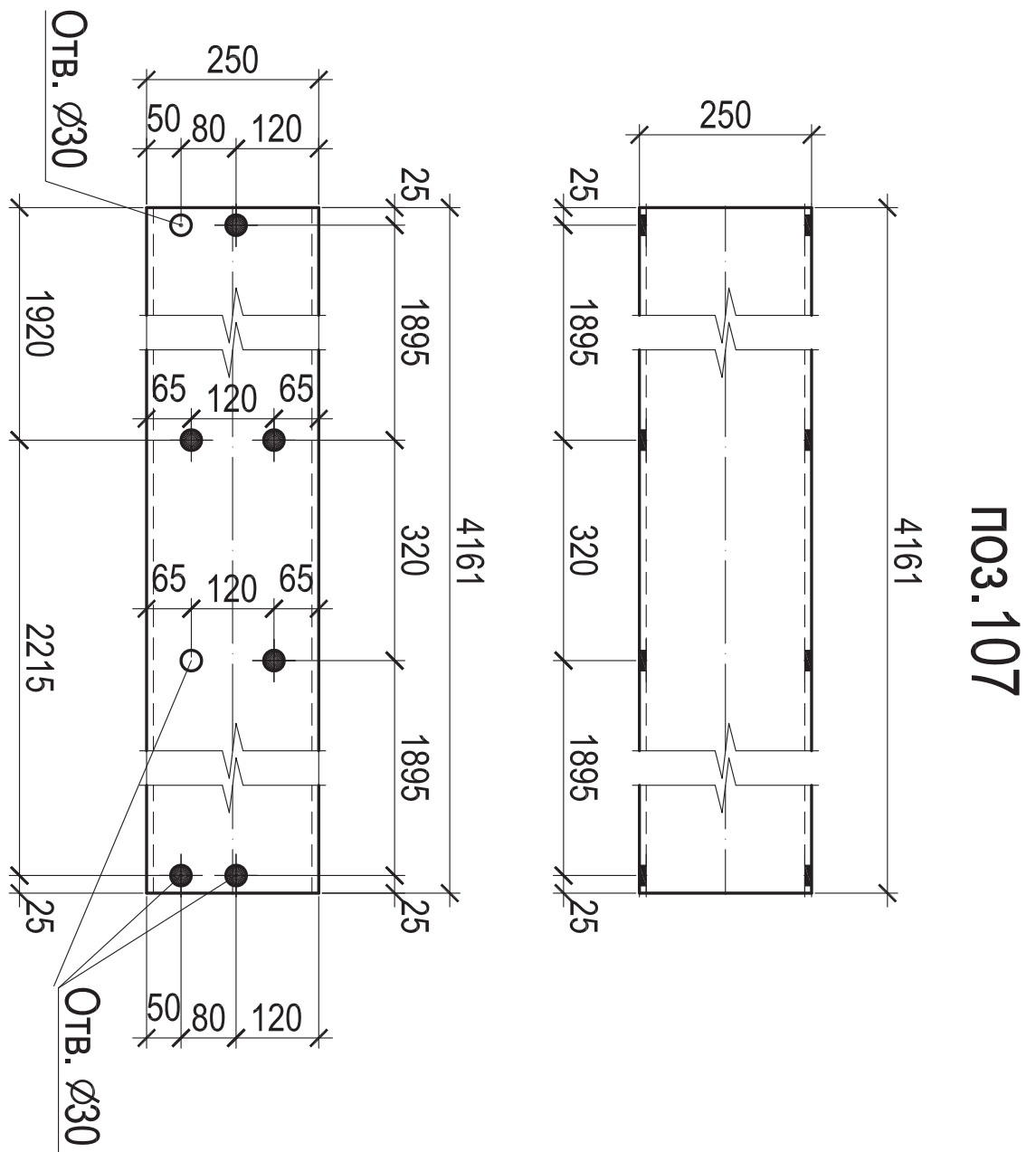
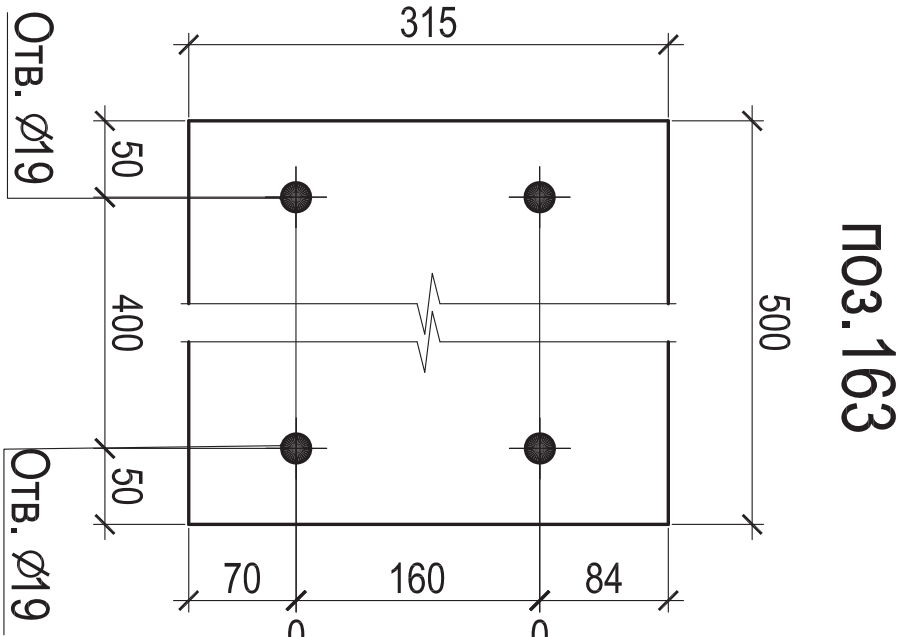
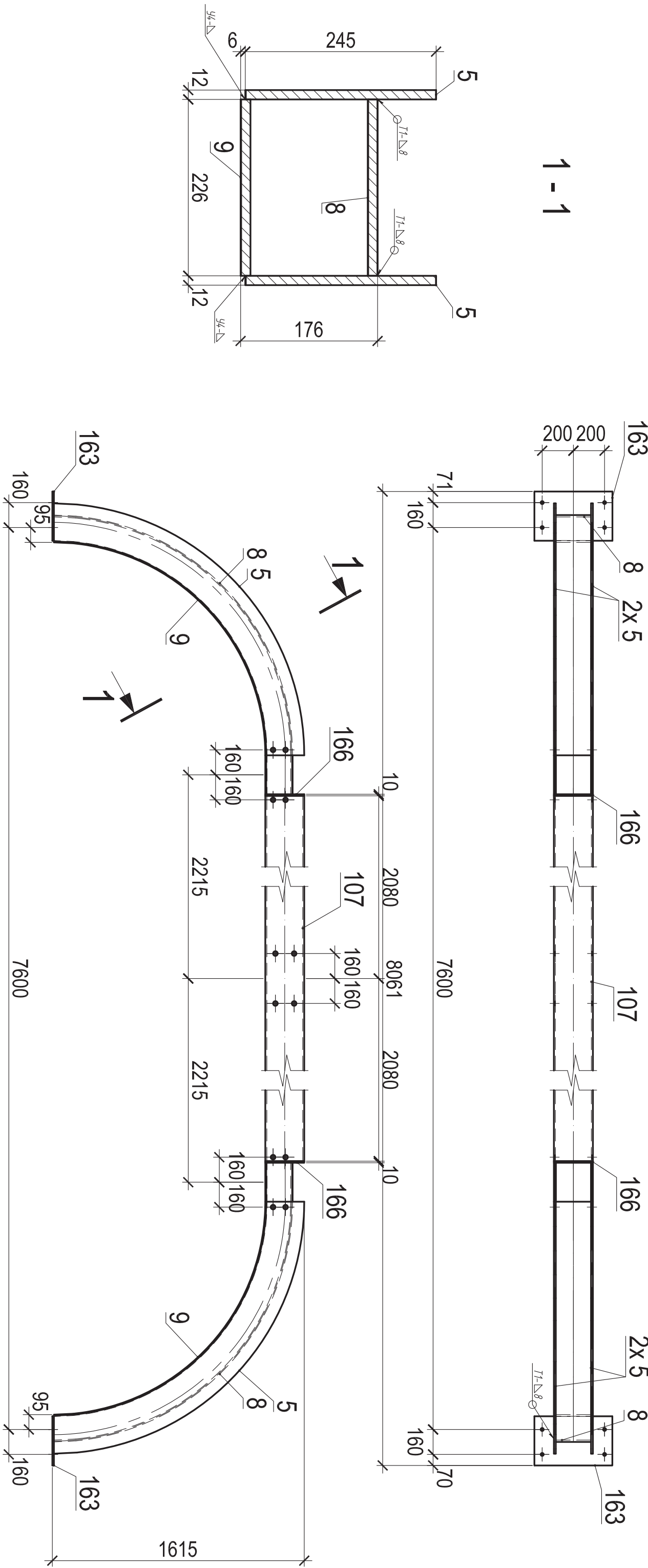


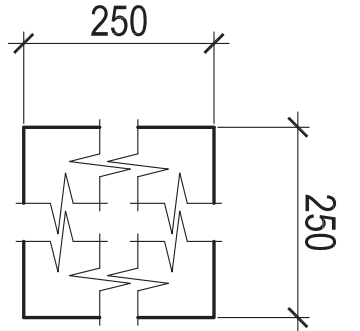
Марка Б1-6 (2 шт.)



№		Кол-во		Сечение		Длина		Вес, кг		Марка		Примечание
Эле-мент	мн-мо	шт	н	мм	Опкой детал	мм	шт.	Эле-мент	шт.	Марка	Примечание	
Б1-6	8	2	126x12	2650	56.4	112.8	С245					
	9	2	126x12	2394	51	101.9	С245					
	5	4	124x12	2566	59.4	237.8	С245					
	107	1	11x250x10	4161	302.3	302.3	С245					
	163	2	-315x10	500	12.4	24.7	С245					
	166	2	-250x10	280	4.9	9.8	С245					
Вес сварных швов 1%										797.3		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1 10	69.1	С245	
126x12	429.5	С245	
124x12	475.5	С245	
11x250x10	604.7	С245	
На сварные швы:		15.8	
Итого:		1594.5	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
элемент	шт.	одного элемента	всех
Б1-6	2	797.3	1594.5
Общий вес		1594.5	



- ПОЗ.166
- 250
- 250
1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СПБ3-101-98 "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 оградить, грунтом ГР-021-(2-слой)
 - Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВК СПБ3-101-98.
 - Сварку производить попутно в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
 - Сварочной проволокой ГОСТ 2245-7
 - Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
- 3650-05-КМ2-КМД
- 2106-2015-СПП-КМ-КМД
- Бланк
- Б1-6
- Сталь
- Масса
- Масштаб
- 1:10, 1:25, 1:5
- Лист 18
- Листов

Имя, N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N
--------------	----------------	--------------