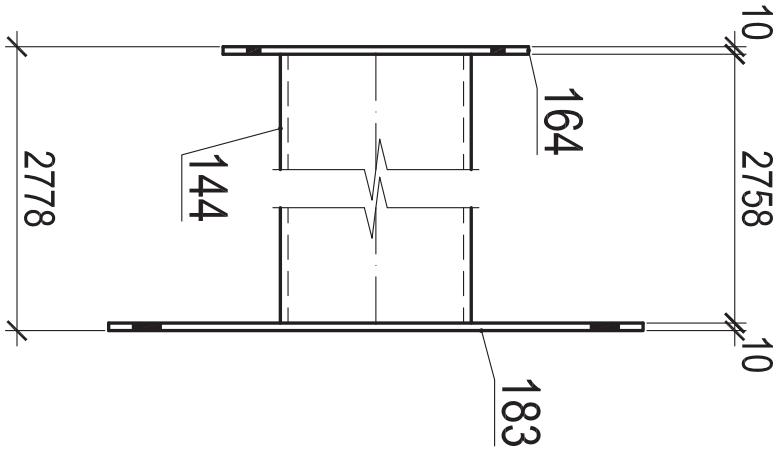
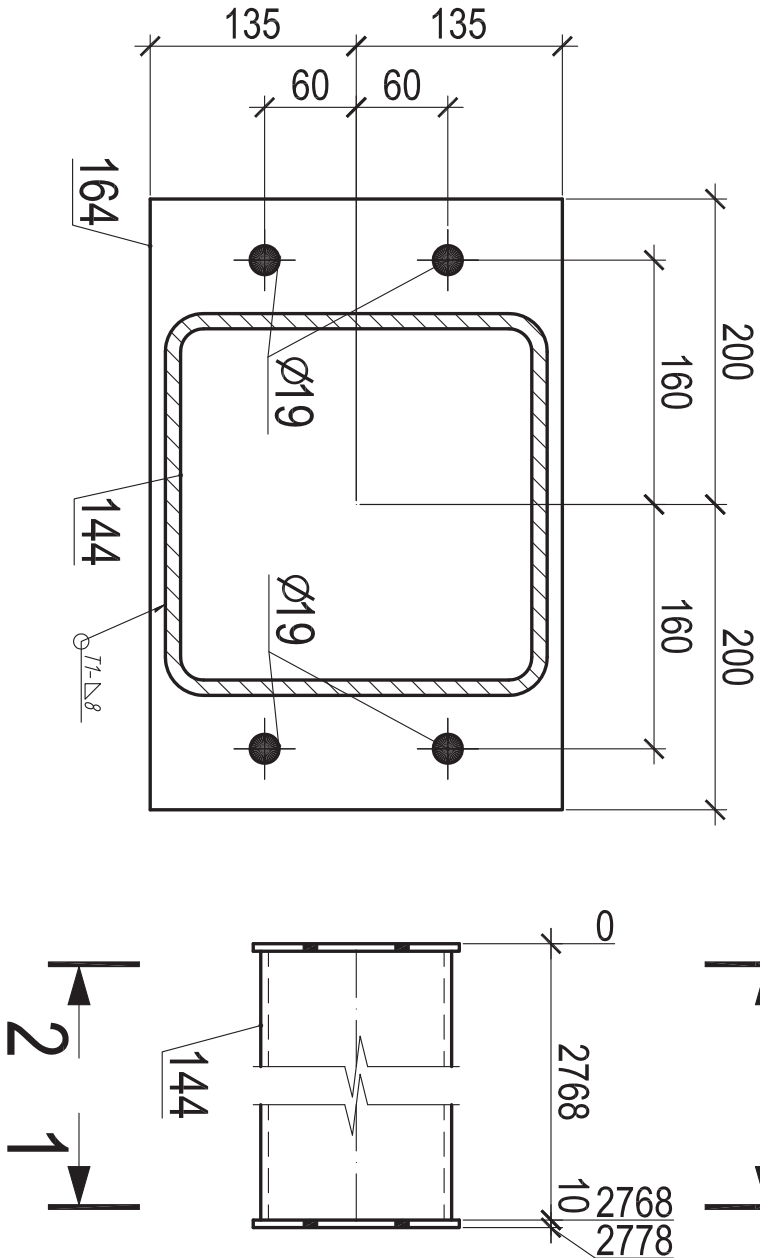


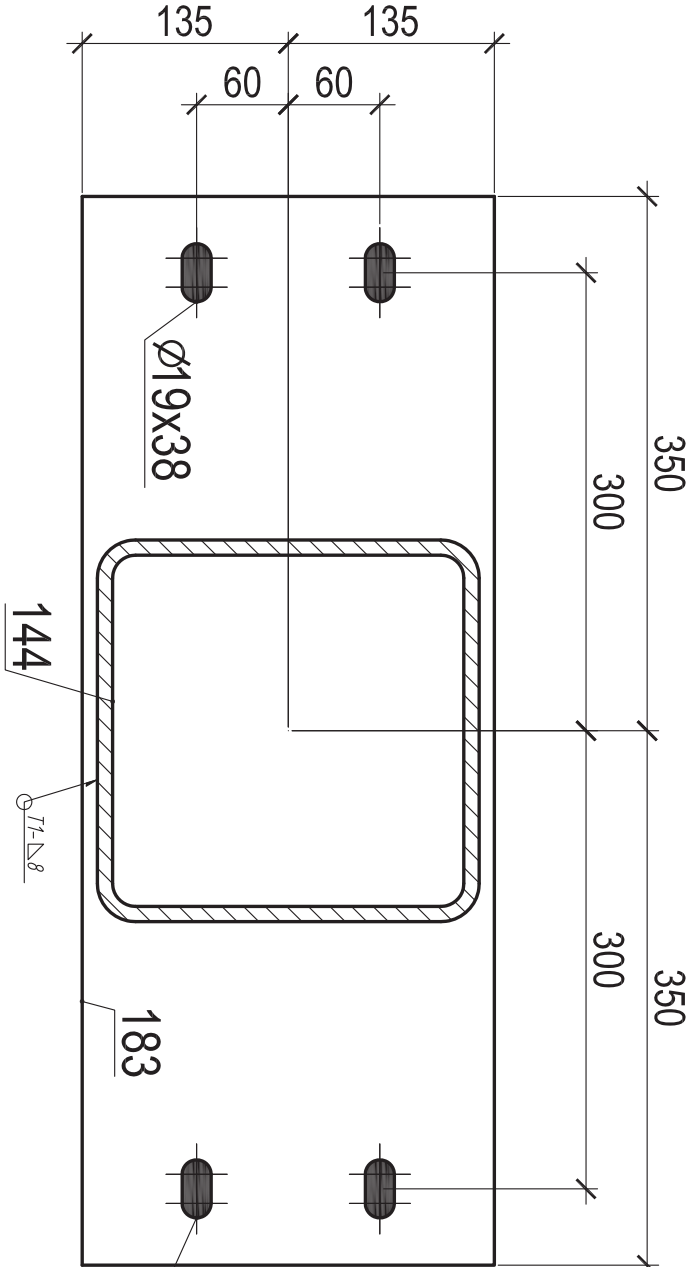
Марка Б1-9 (1 шт.)



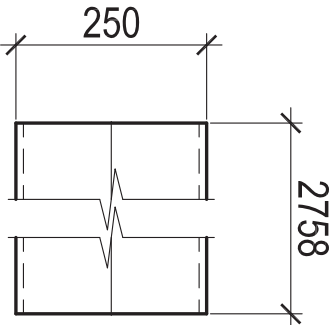
2 - 2



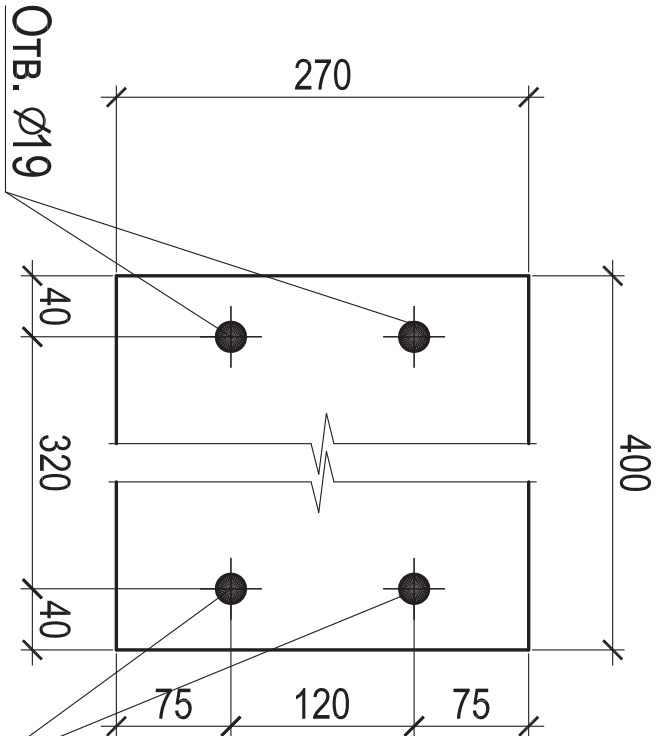
1 - 1



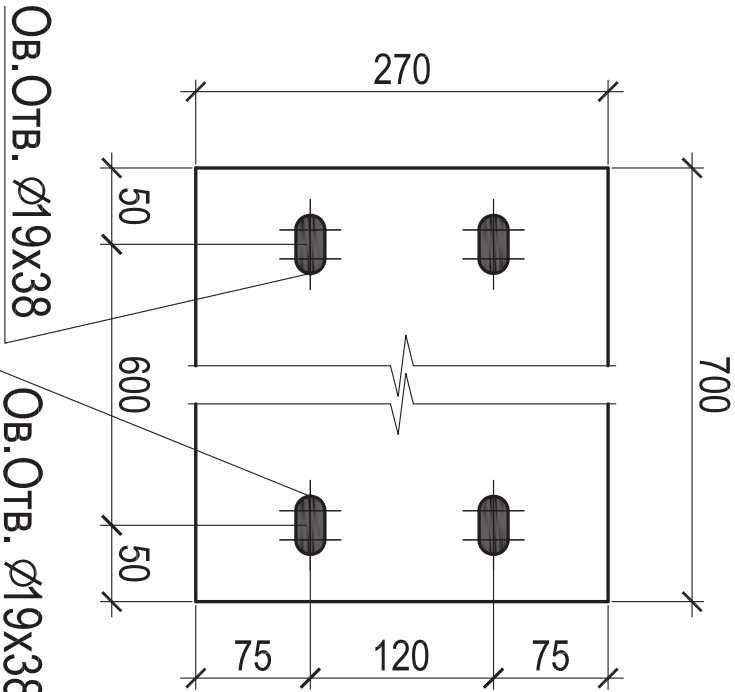
ПОЗ.144



ПОЗ.164



ПОЗ.183



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Вес, кг			Марка	Примечание
				Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б1-9	144	1	Г120х10	2758	200.4	200.4	C245	
	164	1	-270х10	400	8.5	8.5	C245	
	183	1	-270х10	700	14.8	14.8	C245	
Вес сварных швов 1%				2.2	225.9			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	23.3	C245	
Г120х10	200.4	C245	
На сварные швы:		2.2	
Итого:		225.9	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Б1-9	1	225.9	225.9
Общий вес		225.9	

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

3650-05-КМ2-КМД				2105-2015-СПП -КМ-КМД			
Изм.	Кол-во	Лист	Нрок.	Подпись	Дата	Балка	
Гл.Инженер					03.01.2017	Б1-9	
Гл.Констр.					03.01.2017		Лист 21
Н.Контр.					03.01.2017		Листов
Бед.Констр.					03.01.2017		
Констр.					03.01.2017		