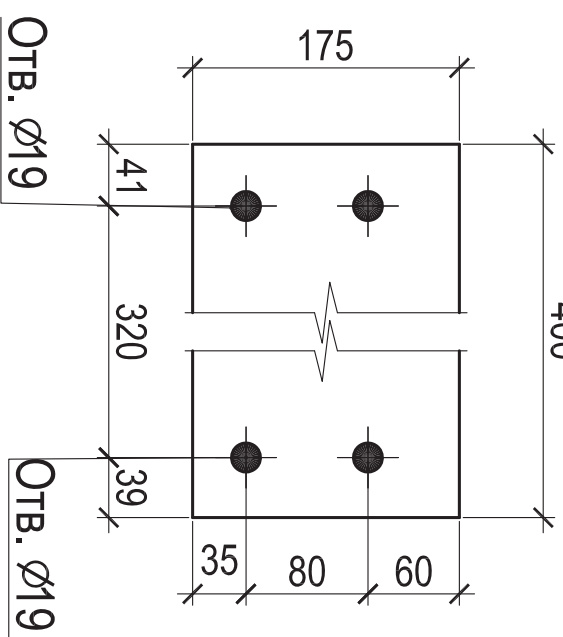
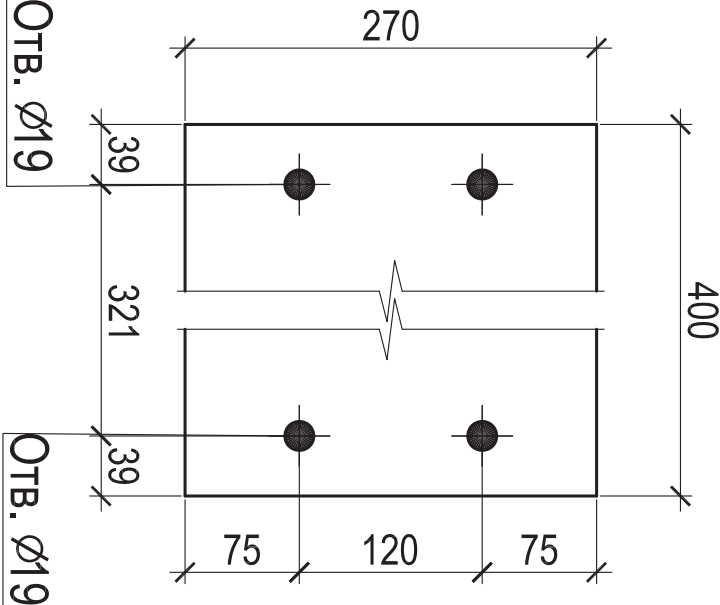
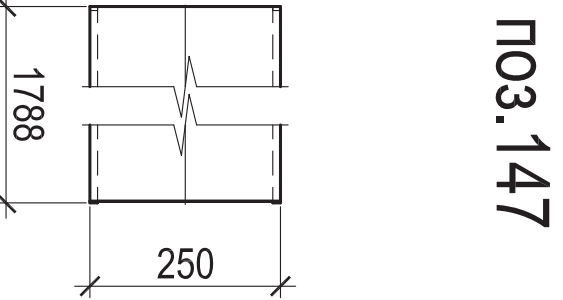
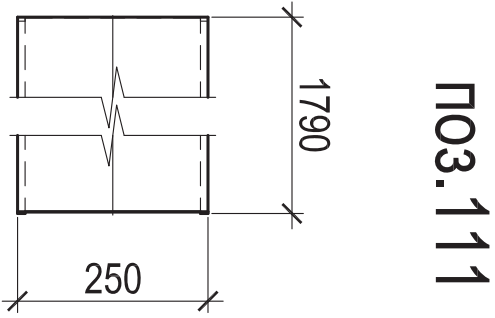
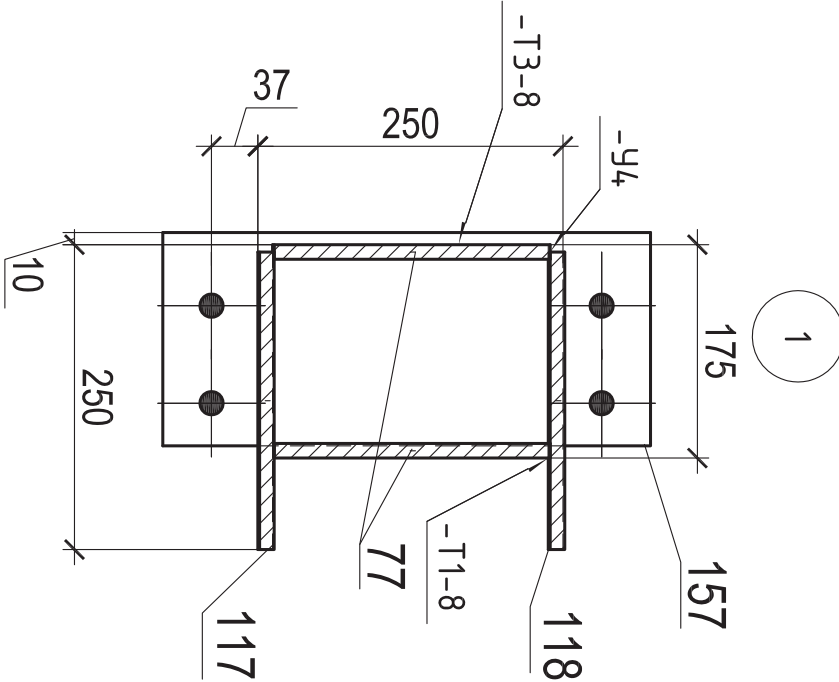
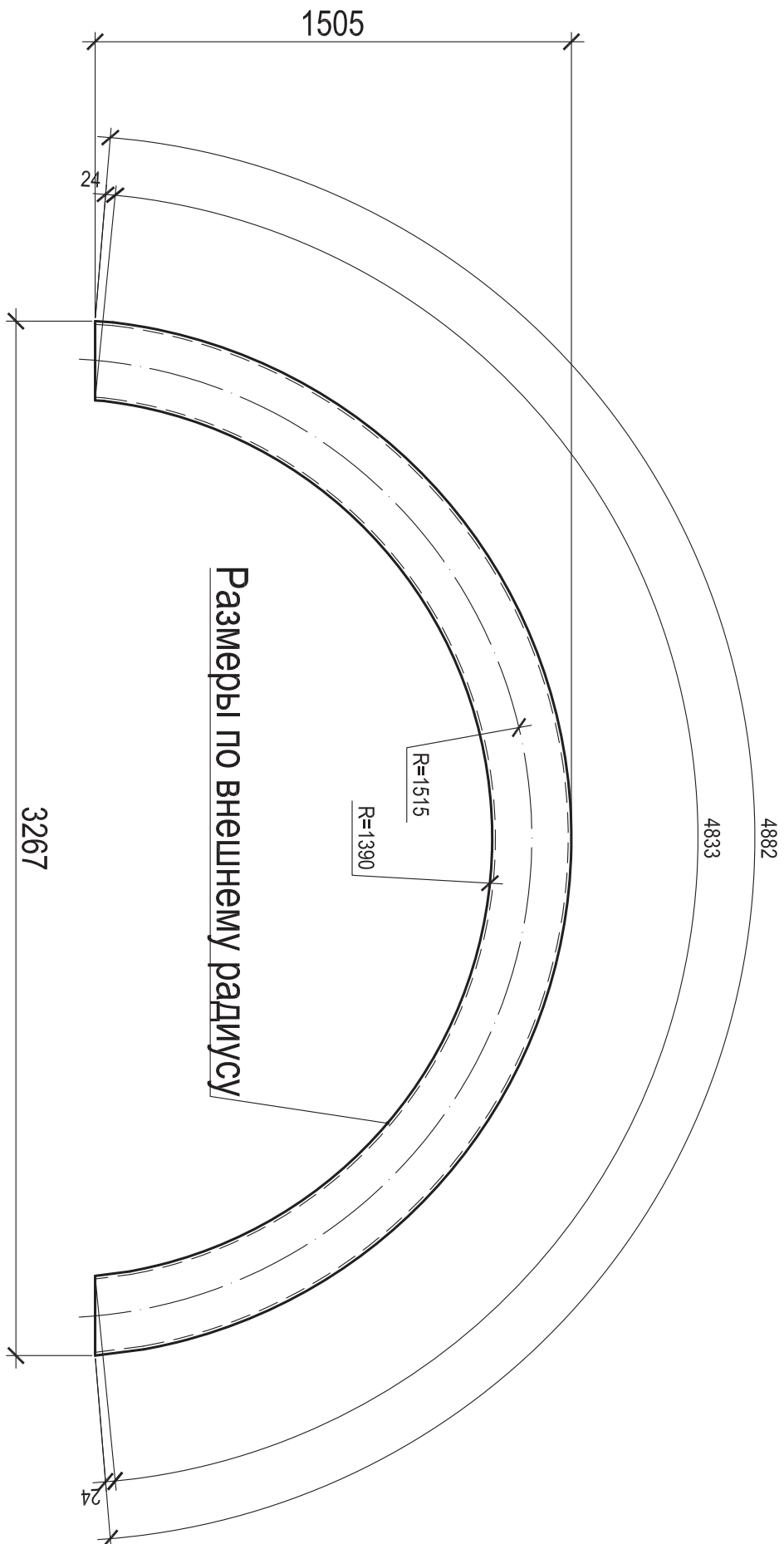
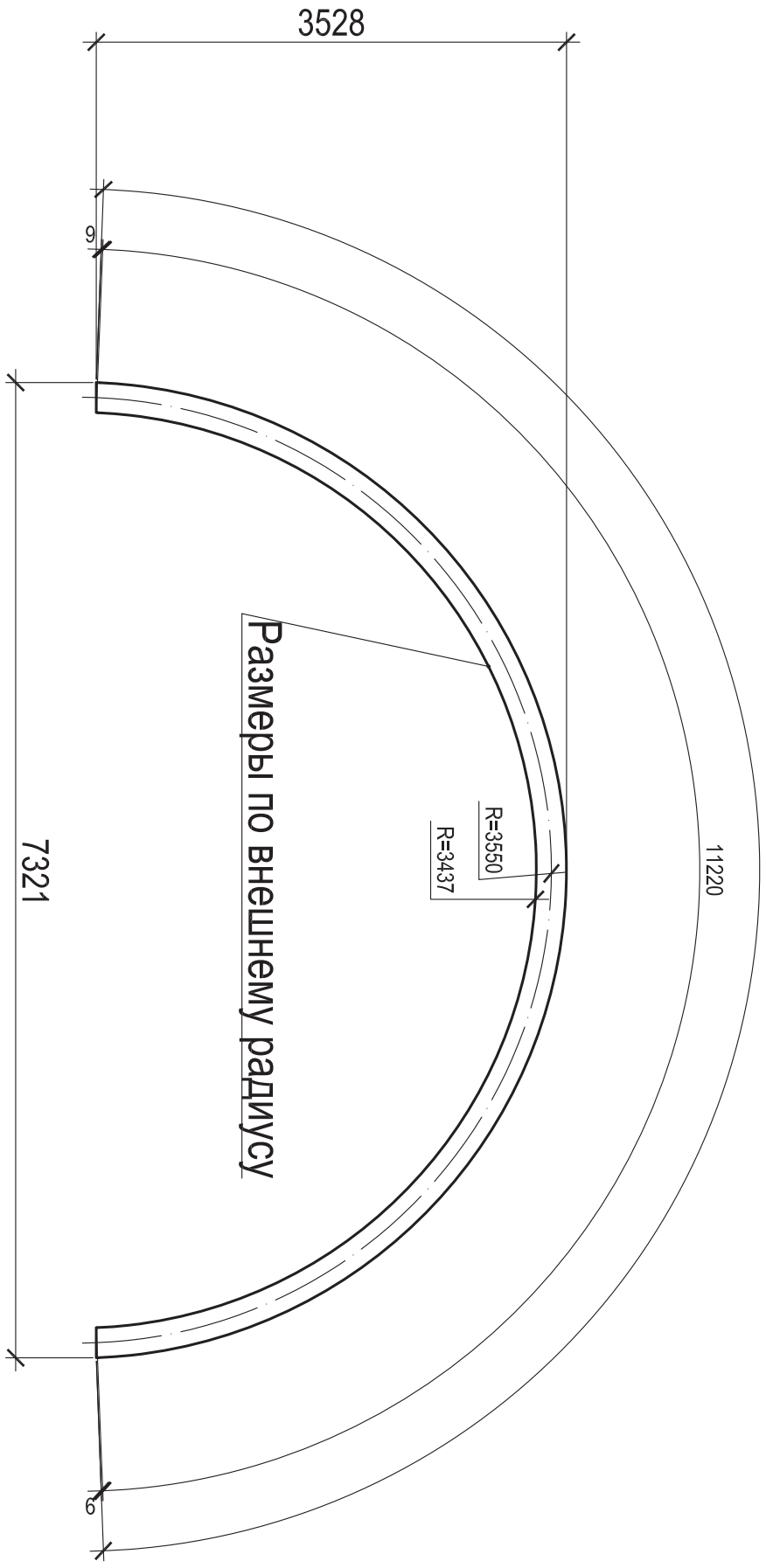
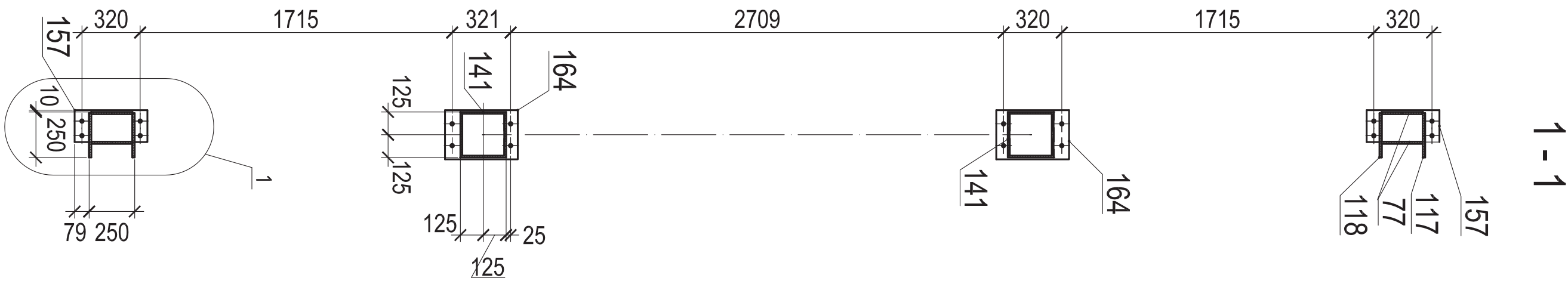
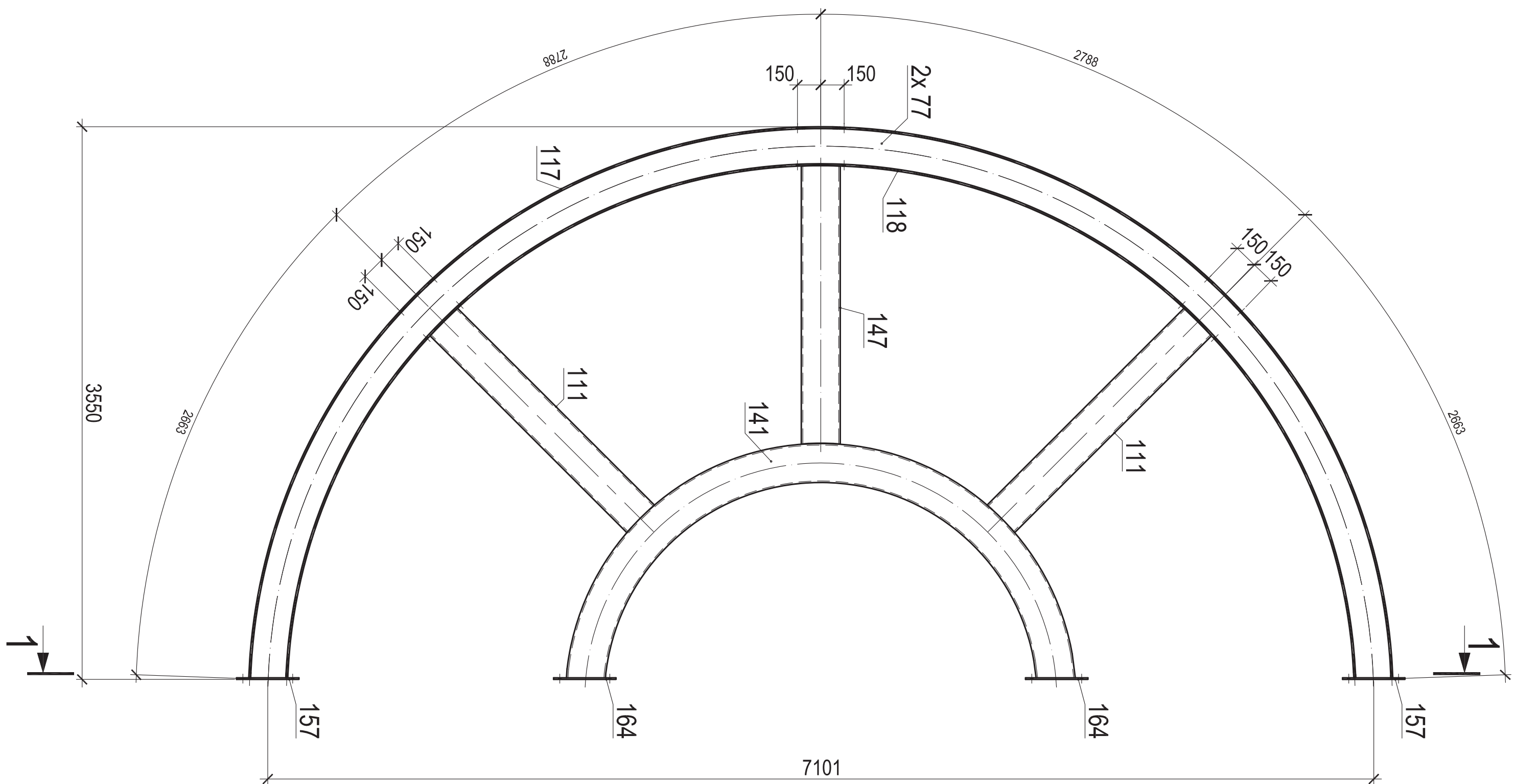


Марка Б1-10 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка	№	Кол-во	Сечение	Длина	Вес, кг	Марка	Примечание
эле-мента	деталей	шт.	мм	мм	шт.	Эле-менты	
Б1-10	111 2	Г1-Д20х10	1790	130.1	260.2	С245	
	147 1	Г1-Д20х10	1788	129.9	129.9	С245	
	164 2	-270х10	400	8.5	17	С245	
	157 2	-175х10	400	5.5	11	С245	
	77 2	Г26х12	11238	231.9	463.7	С245	
	117 1	Г24х12	11275	258.7	258.7	С245	
	118 1	Г24х12	10528	241.6	241.6	С245	
	141 1	Г1-Д20х10	4882	327.7	327.7	С245	
	Вес сварных швов			1%	17.1	1726.8	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка	Примечание
1 10	27.9	С245	
Г26х12	463.7	С245	
Г24х12	500.3	С245	
Г1-Д20х10	717.8	С245	
На сварные швы:		17.1	
Итого:		1726.8	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
эле-мента	шт.	одного элемента	всех
Б1-10	1	1726.8	1726.8
Общий вес		1726.8	

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 "Неоштукатуренные стальные конструкции"
 - СНиП 11-23.87 "Стальные конструкции"
2. Размеры в скобках, выполнить после сборки и сварки.
3. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
4. Все металлоконструкции ошпаковать грунтом (Ф-021-12 слой)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СП53-101-98.
6. Сварку производить полупавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
7. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
8. все сварные швы К=9

3650-05-КМ2-КМД									
2105-2015-СПП-КМ4-КМД									
Изм.	Кол-во	Лист	Масштаб	Дата	Бланк				
17.06.05				06.02.2017	Б1-10				
				06.02.2017					
				06.02.2017					
Вед. Диск				06.02.2017					
Конструктор				06.02.2017					
					Лист 22	Листов			