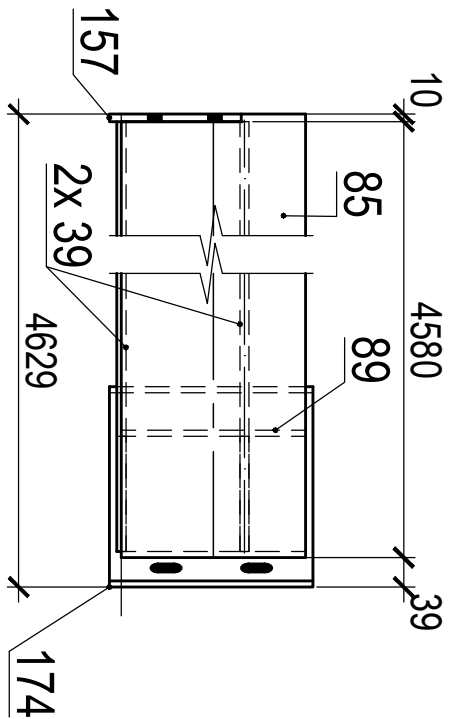
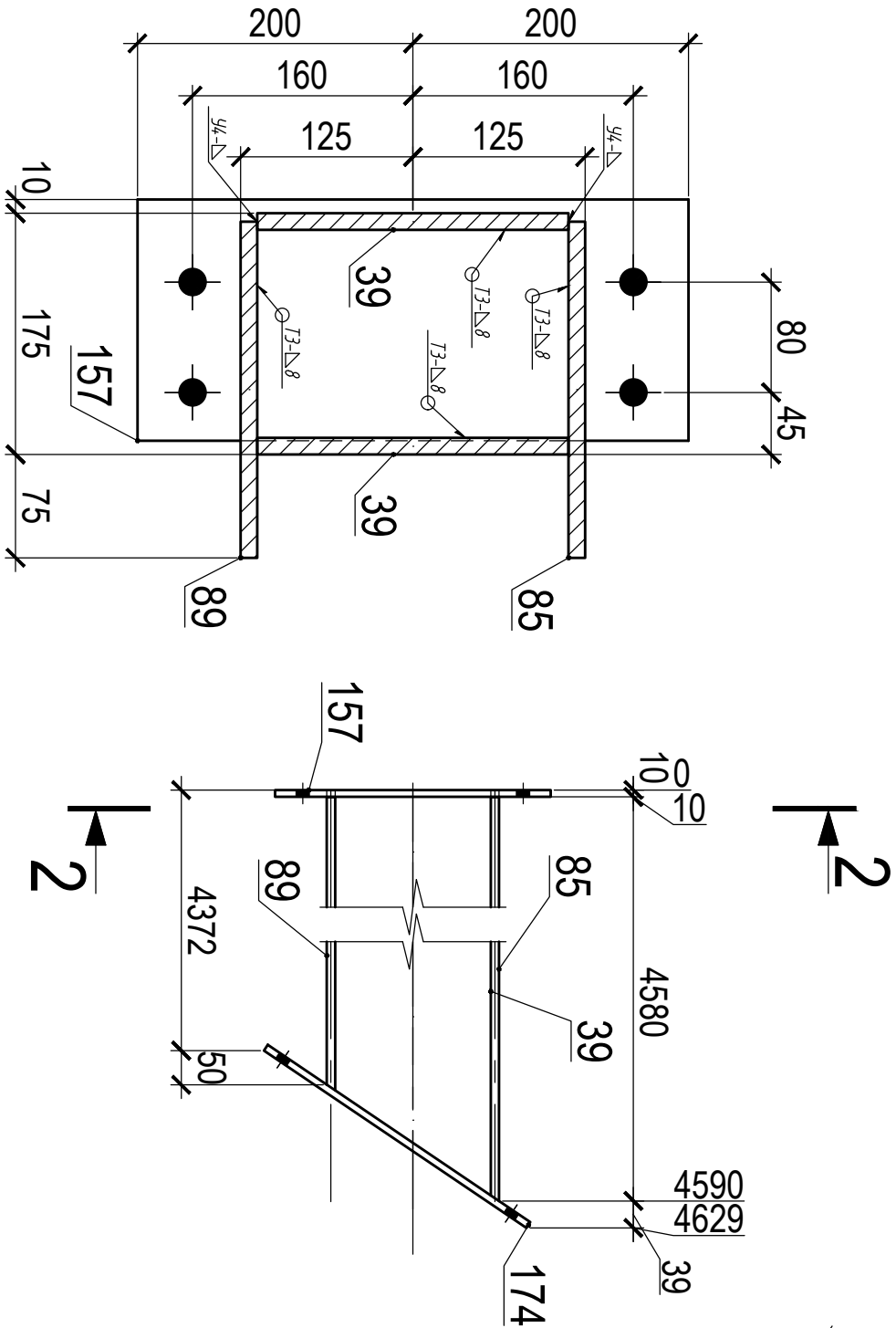


Марка Б2-2 (2 шт.)



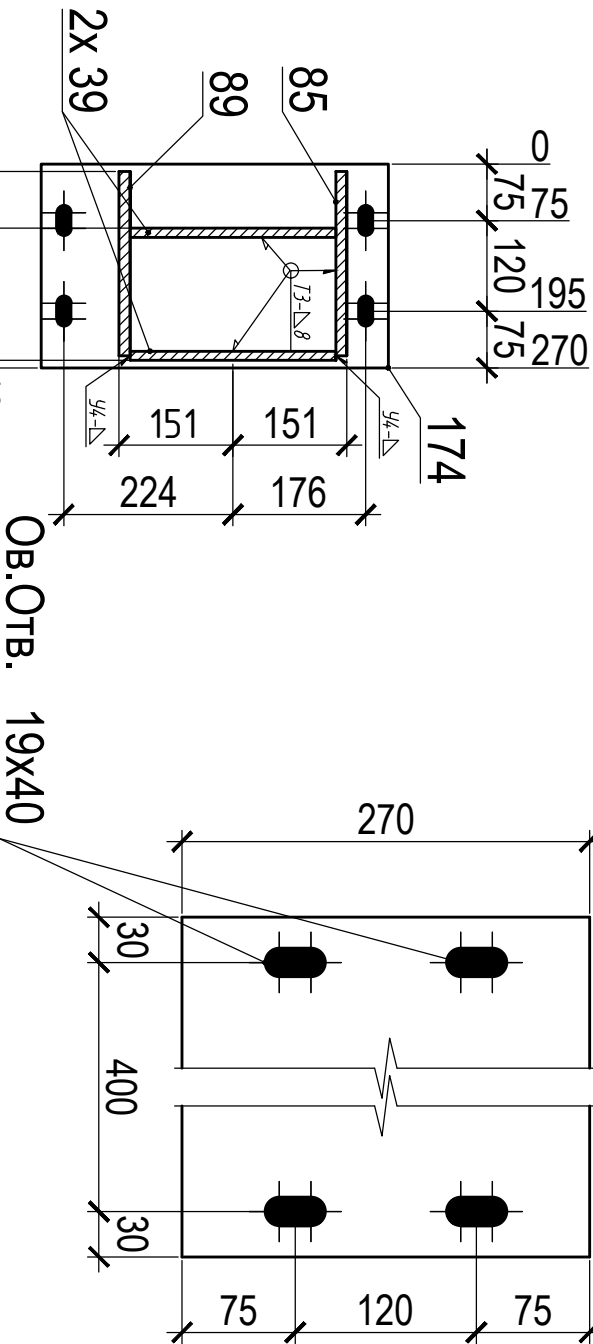
2 - 2



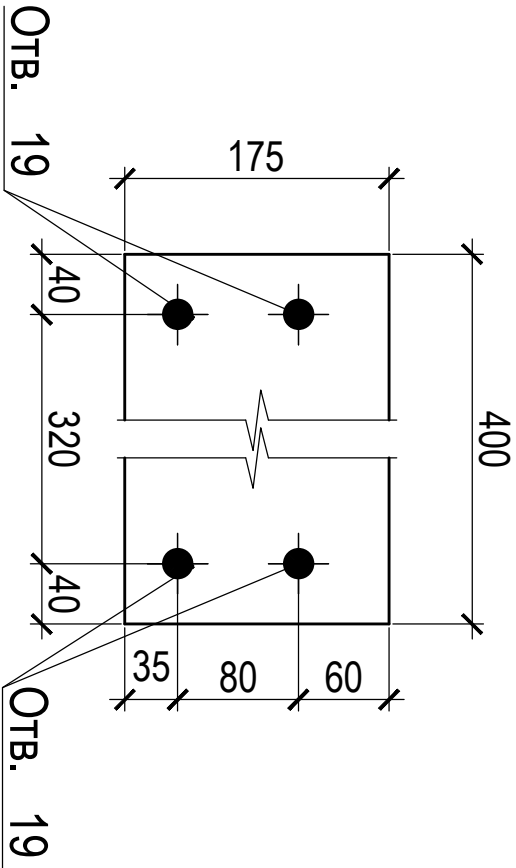
1 - 1



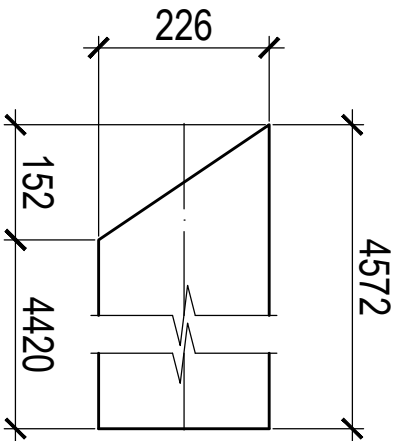
ПОС.174



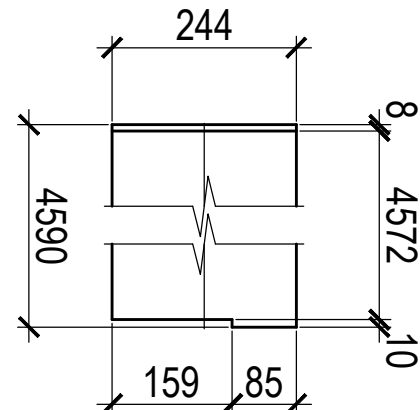
ПОС.157



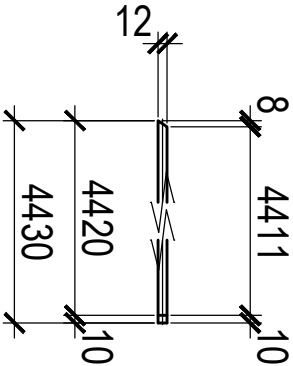
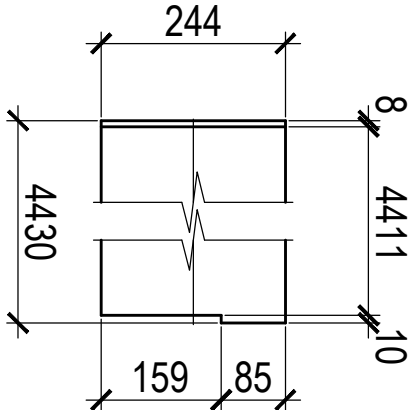
ПОС.39



ПОС.85



ПОС.89



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.		
Б2-2	39	2	126x12	4572	97.3	194.7	С245	
	89	1	124,х12	4430	101.8	101.8	С245	
	85	1	124,х12	4590	105.5	105.5	С245	
	174	1	-270x10	460	9.7	9.7	С245	
	157	1	-175x10	400	5.5	5.5	С245	
Вес сварных швов 1%					4.2	421.4		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1-10	30.5	С245	
1226x12	389.4	С245	
124,х12	414.6	С245	
На сварные швы:		8.3	
Итого:		842.8	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Б2-2	2	421.4	842.8
Общий вес		842.8	

1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями: ГОСТ 23178-99 "Конструкции стальные строительные"
- СПБЗ-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 ,выполнить после сборки и сварки.
3. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
4. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-02-1(2 слоя)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СПБЗ-101-98.
6. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-7
7. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

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

3650-05-КМ2-КМД					