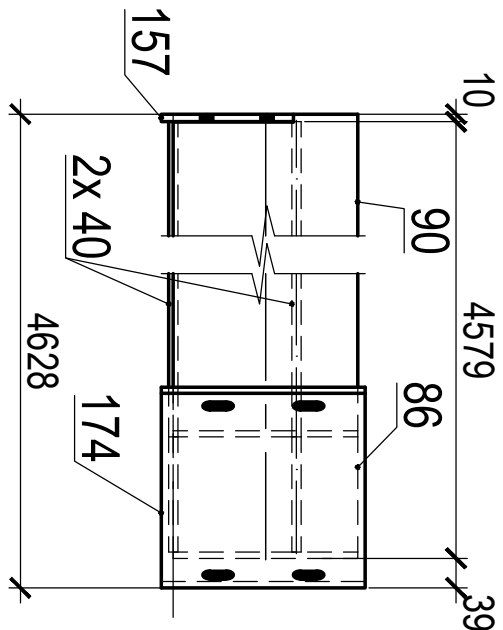
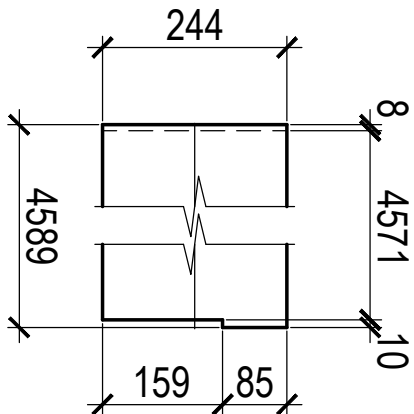


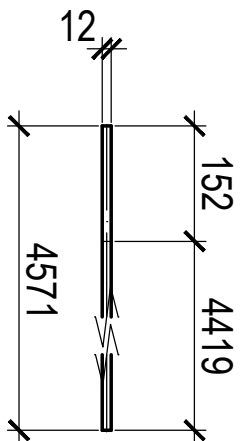
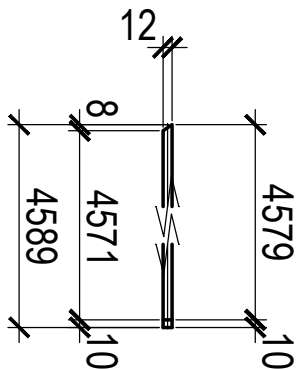
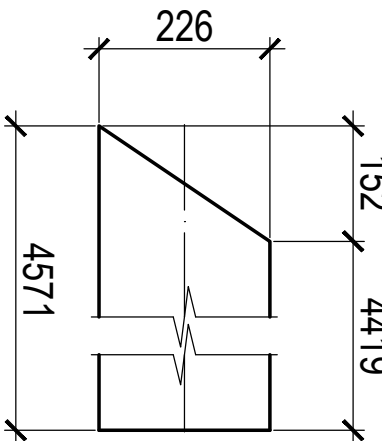
Марка Б2-3 (2 шт.)



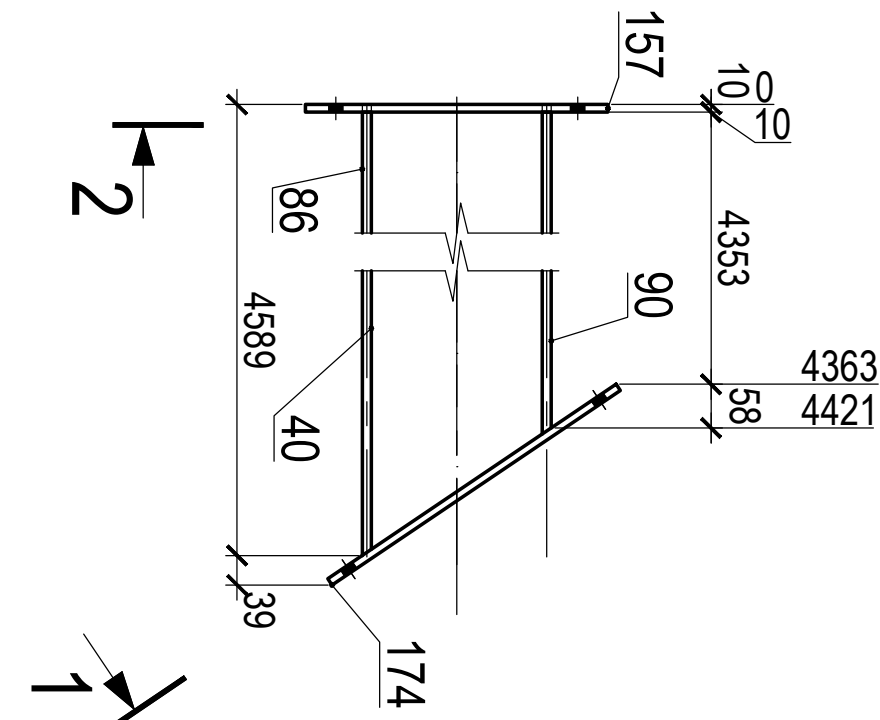
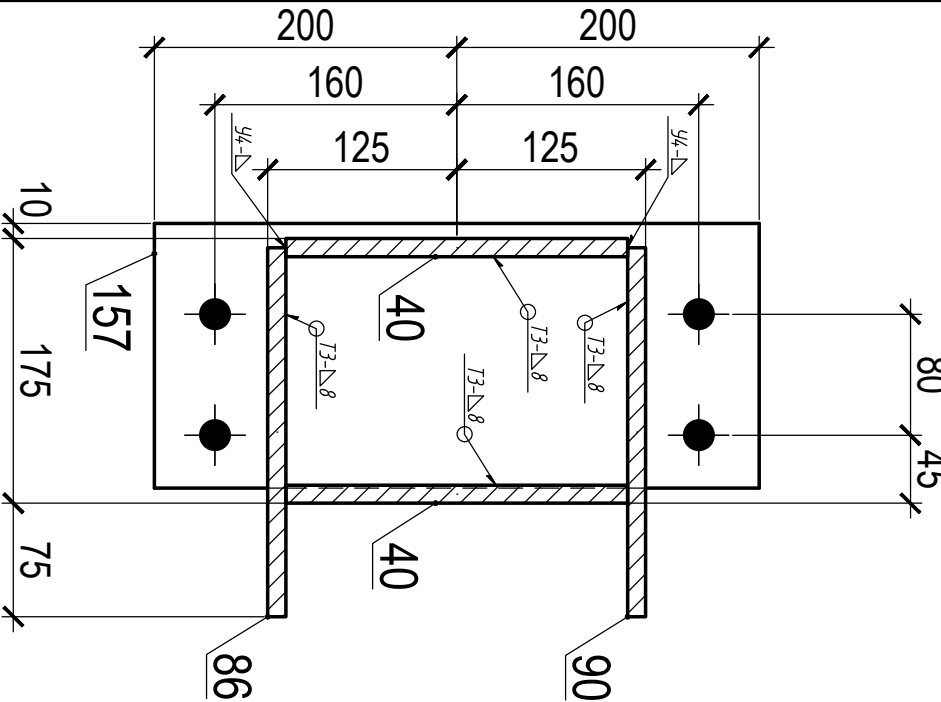
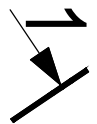
ПОЗ.86



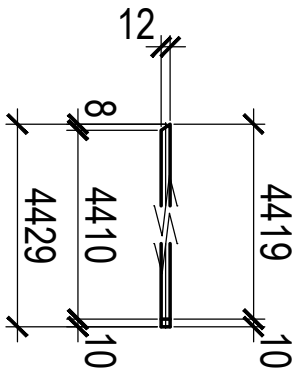
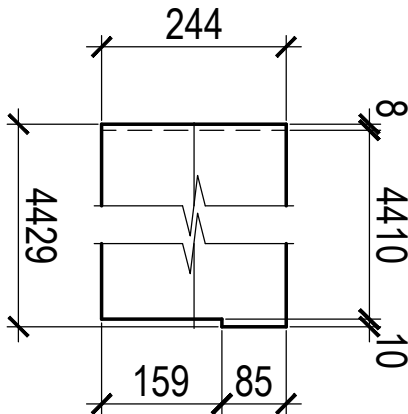
ПОЗ.40



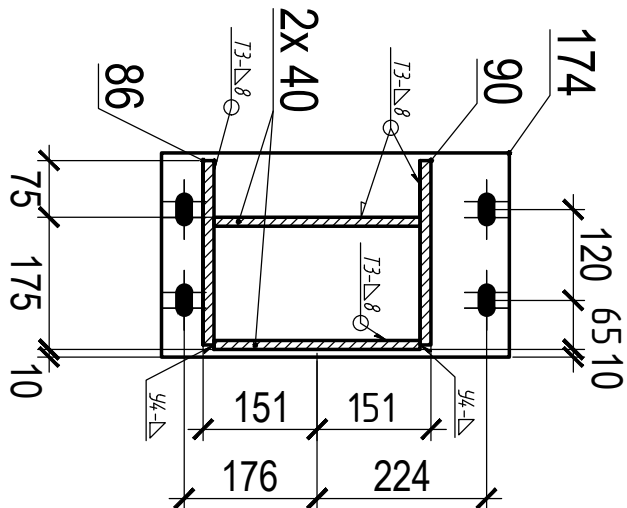
2 - 2



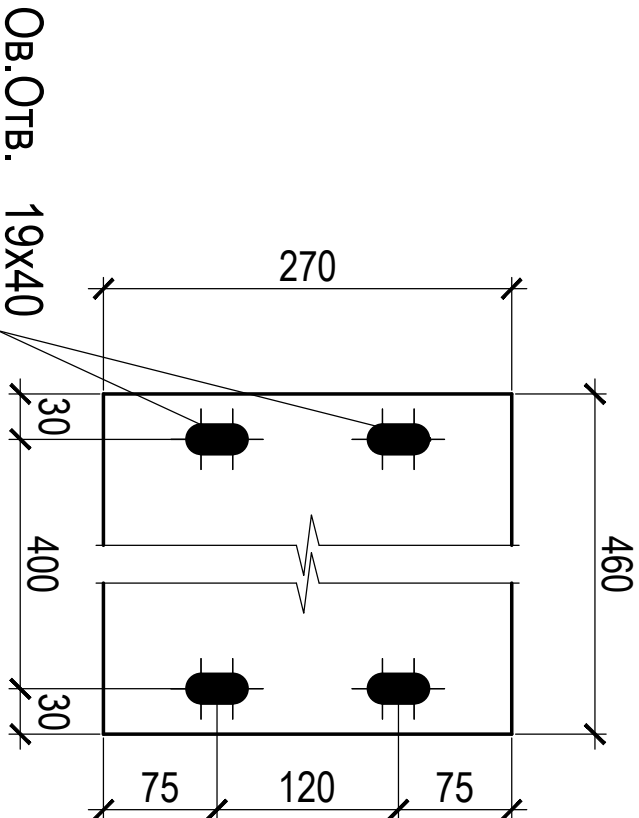
ПОЗ.90



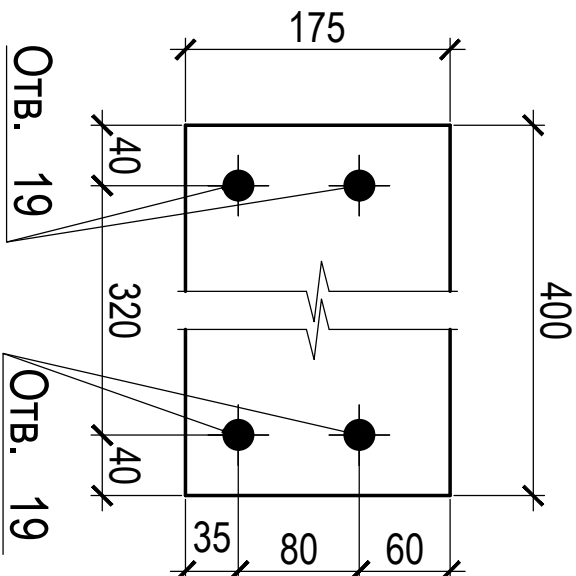
1 - 1



ПОЗ.174



ПОЗ.157



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.		
Б2-3	40 2			126x12	4571	97.3	194.6	С245	
	86 1			124,4x12	4589	105.5	105.5	С245	
	90 1			124,4x12	4429	101.8	101.8	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	421.3	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1 10	30.5	С245	
126x12	389.3	С245	
124,4x12	414.5	С245	
На сварные швы:		8.3	
Итого:		842.6	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Б2-3	2	421.3	842.6
Общий вес		842.6	

1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СНБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Неущице отражающие 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-021-2 (2 слоя)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД.03.06.03, нормы по ВИК СНБЗ-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.

3650-05-КМ2-КМД					
2105-2015-СПП -КМ-КМД					
Изм.	Кол-во	Лист	Наиск	Подпись	Дата
Гл.Инженер					02.01.2017
Гл.Констр.					02.01.2017
Н.Констр.					02.01.2017
Вед.Констр					02.01.2017
Констр.					02.01.2017
Белла Б2-3					Стация
					Масса
					Масштаб
					1:10, 1:5
					Лист 25
					Листов
№61					