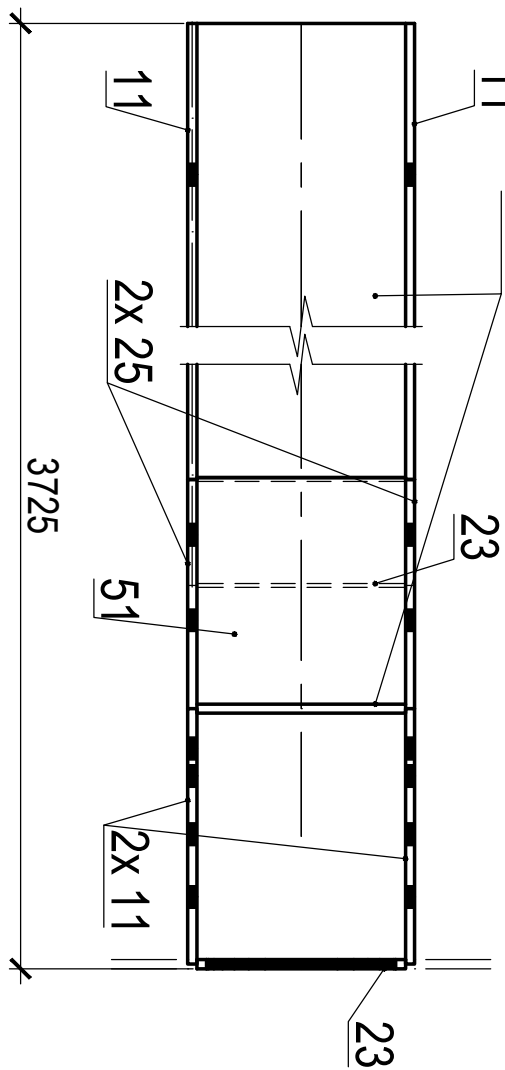
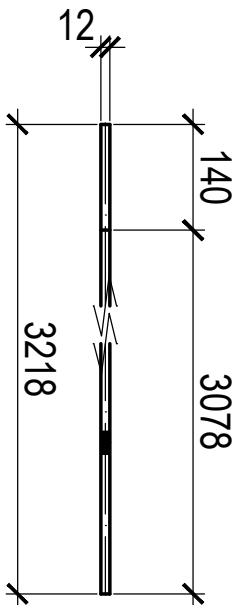


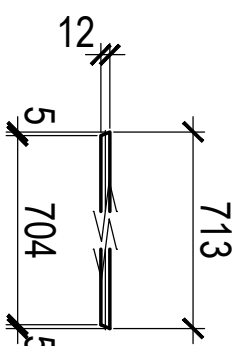
Марка Б3-2 (4 шт.)



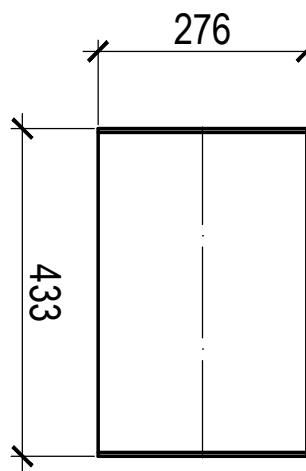
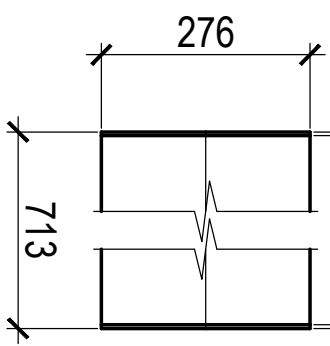
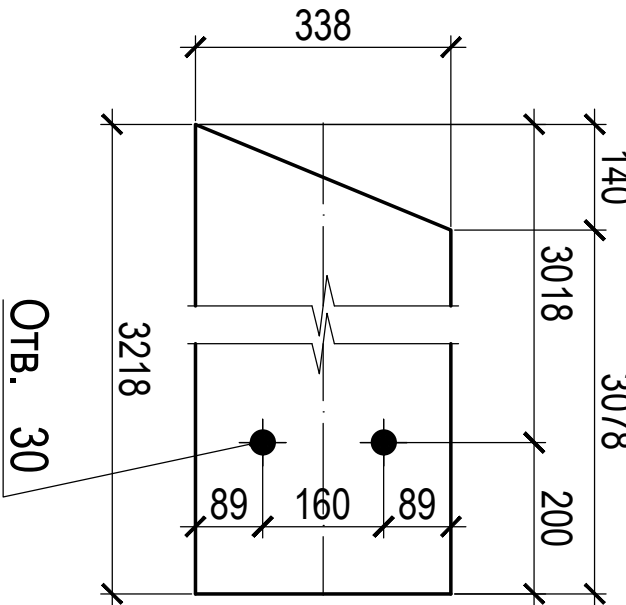
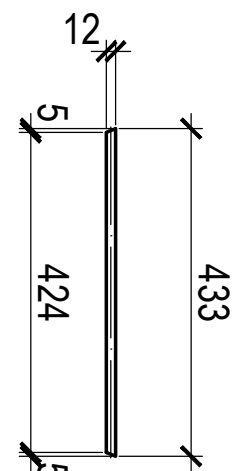
ПО3.11



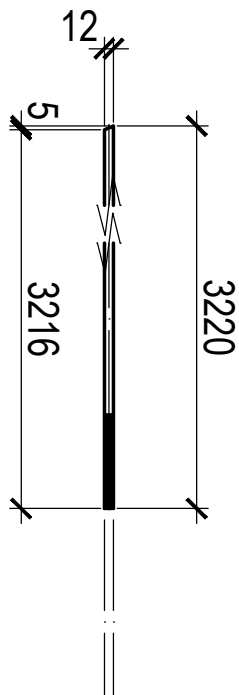
ПО3.50



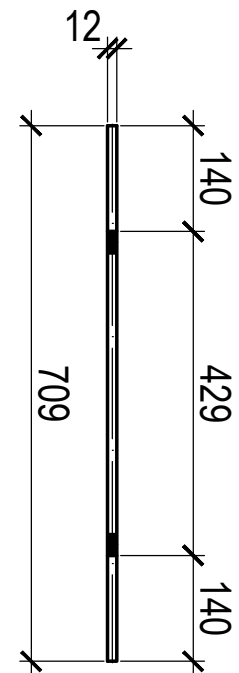
ПО3.51



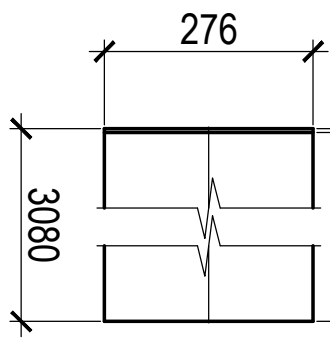
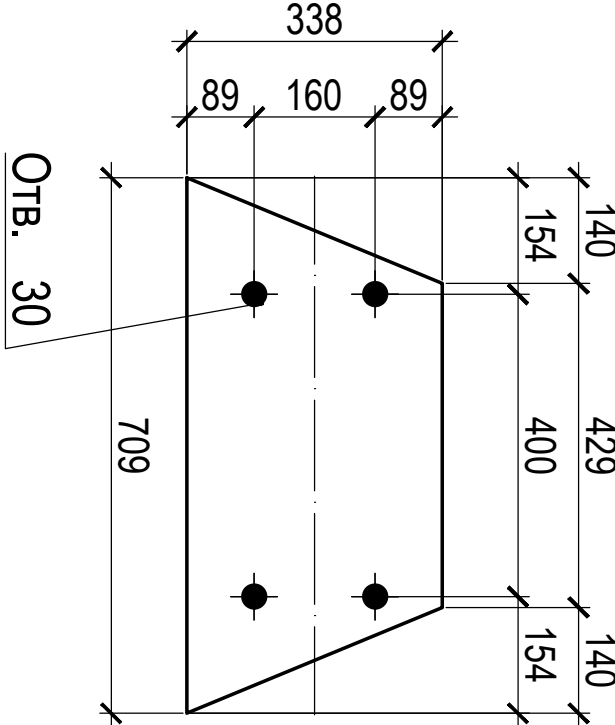
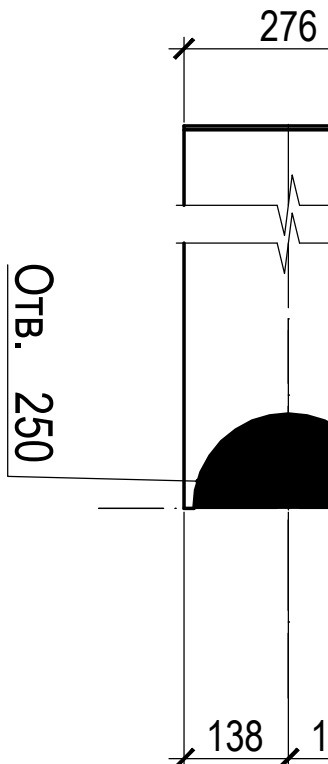
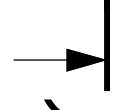
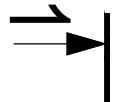
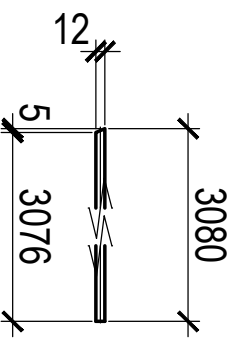
ПО3.23



ПО3.25



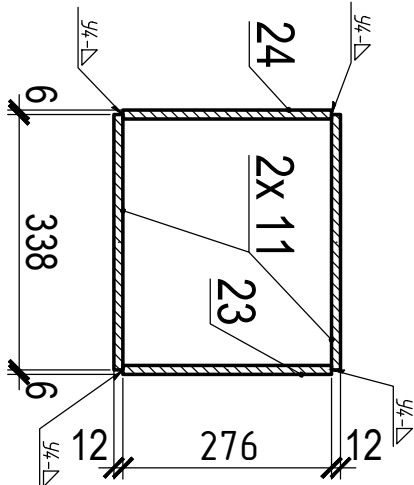
ПО3.24



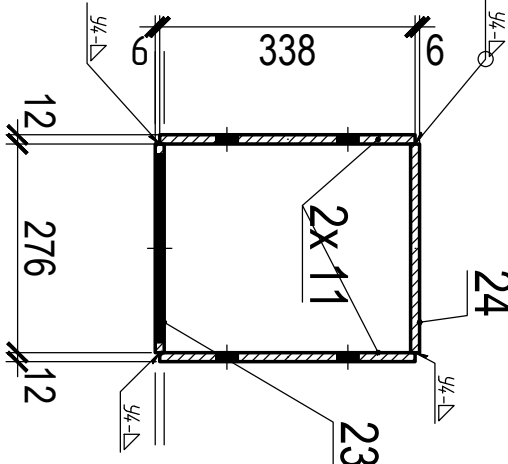
ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент	Кол-во шт.	Вес кг	Всех элементов
Б3-2	4	820,5	3282,1
Общий вес			3282,1

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
176х12	1429,8	C245	
138х12	1819,8	C245	
На сварные швы:		32,5	
Итого:		3282,2	

1 - 1



2 - 2



- Изготовление конструкции и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 23116-99 "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 крошки деталей и отверстий притупить по Р=1мм.
- Все металлоконструкцию окрасить грунтом ФЭ-021 (2 слоя).
- Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВЛК СПБ3-101-98.
- Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-7.
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка	№	Кол-во	Сечение	Длина	Вес, кг	Марка	Примечание
эле-мент	дет-ли	шт.	Т	мм	Всех шт.	эле-мент	
Б3-2	24 2	1276х12	3080	80,1	160,2	C245	
	23 2	1276х12	3220	83,7	167,5	C245	
	51 1	1276х12	433	11,3	11,3	C245	
	50 1	1276х12	713	18,6	18,6	C245	
	25 2	138х12	709	22,6	45,1	C245	
	11 4	138х12	3218	102,5	409,8	C245	
Вес сварных швов 1%				8,1	820,5		

3650-05-КМ2-КМД				2105-2015-СПП-КМ-КМД			
Изм.	Копия	Лист	Нижн.	Подпись	Дата	Балка	Сталь
Гр.Белс					02.02.2017	Б32	Марка
					02.02.2017		Металл
					02.02.2017		1:10
					02.02.2017	Лист 23	Листов
Вед.Белс					02.02.2017		
Конструктор					02.02.2017		