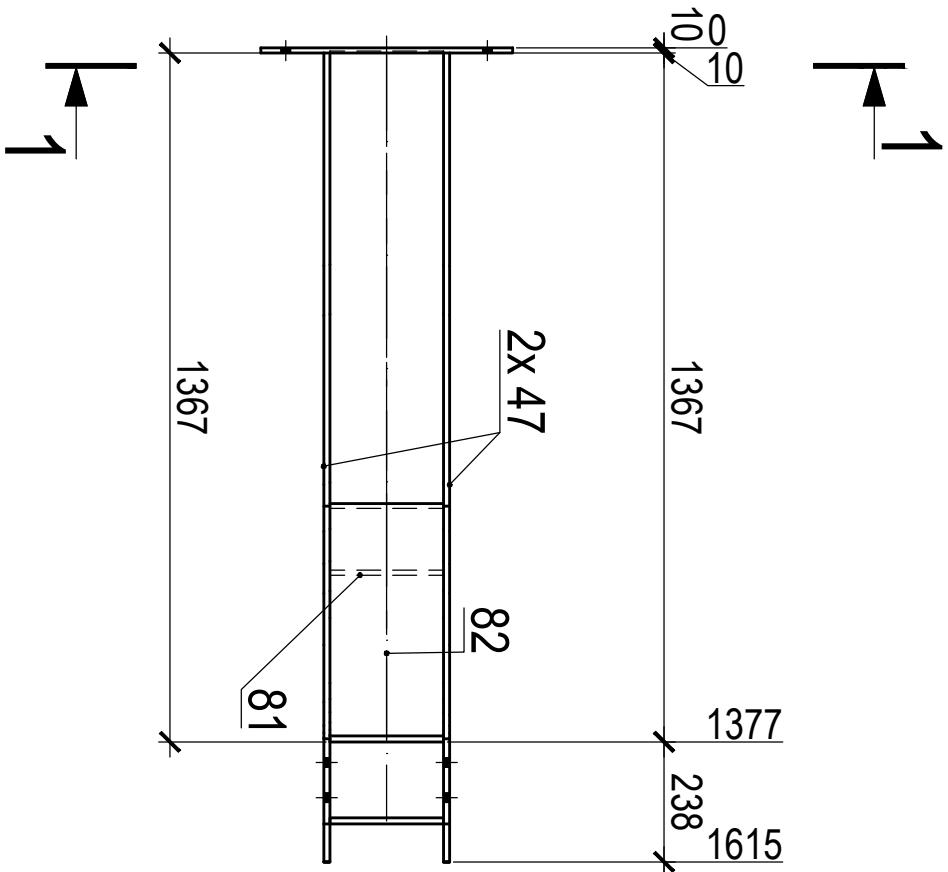
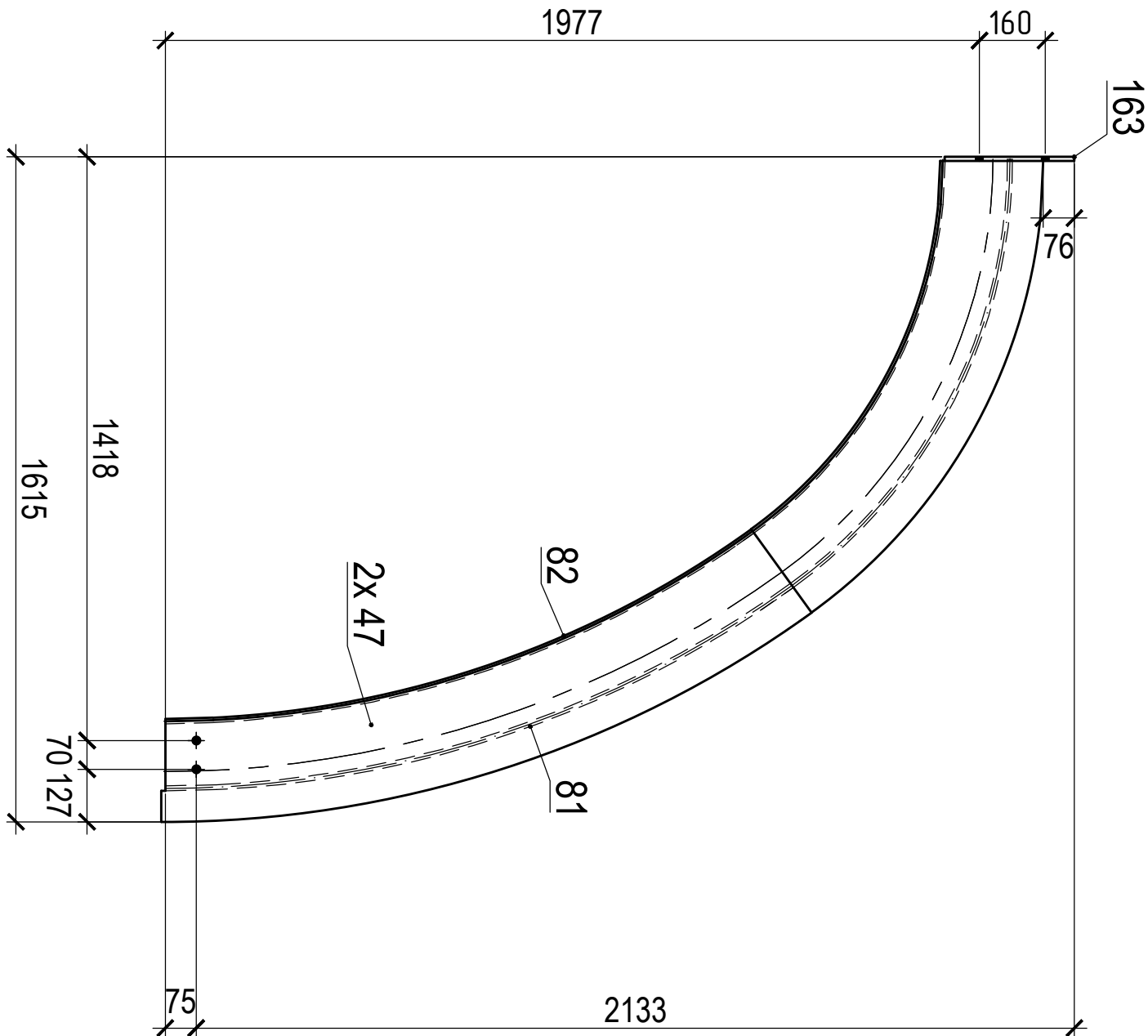
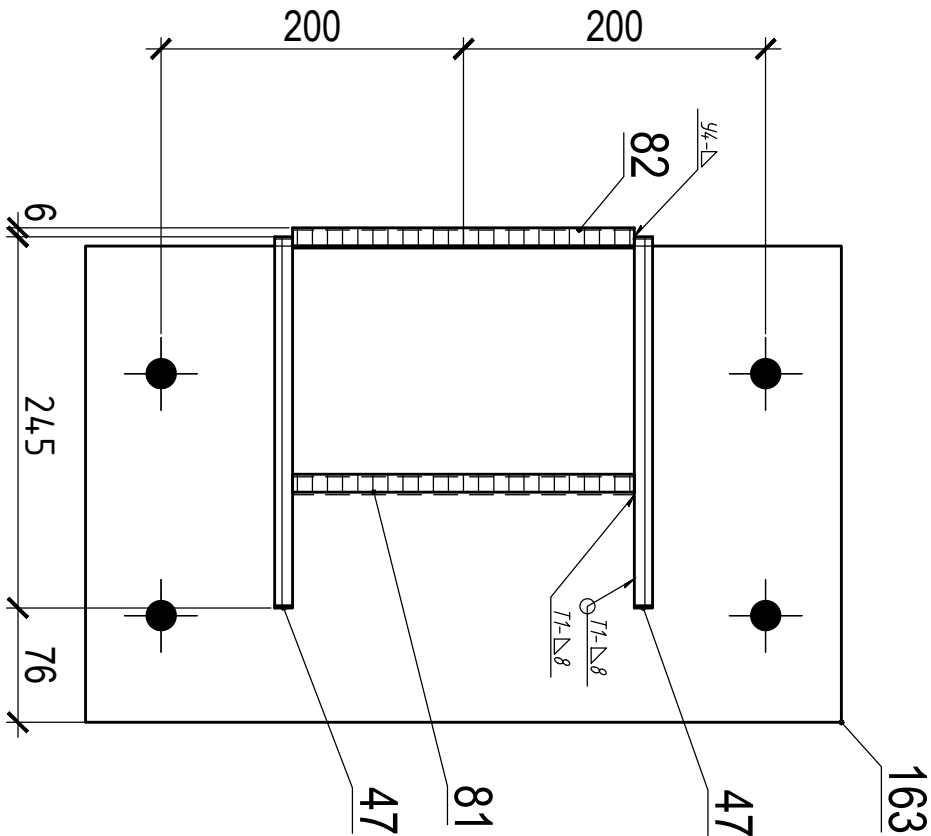


Марка БГН1-3 (2 шт.)



1 - 1



Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Применение
					Одной детали	Всех шт.		
БГН1-3	47	2	124,х12	2775	63.8	127.6	C245	
	82	1	1226х12	2577	54.9	54.9	C245	
	163	1	-315х10	500	12.4	12.4	C245	
	81	1	1226х12	2833	60.3	60.3	C245	
			Вес сварных швов 1%		2.6	257.6		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1-10	24.7	C245	
1226х12	230.3	C245	
124,х12	255.1	C245	
На сварные швы:		5.1	
Итого:		515.3	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен- та	Кол-во шт	Вес, кг		
		одного элемента	всех	
БГН1-3	2	257.6	515.3	
Общий вес		515.3		

1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 23118-99 "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"
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 слоя)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВИК СПБ3-101-98.
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			
2105-2015-СПП -КМ-КМД			
Изм.	Колуч	Лист	Чиск
Гл.Инженер			
Гл.Констр.			
Н.Контр.			
Вед.Констр.			
Констр.			
Гнутый профиль		Стация	Масса
БГН1-3			1:15, 1:5
		Лист 36	Листов