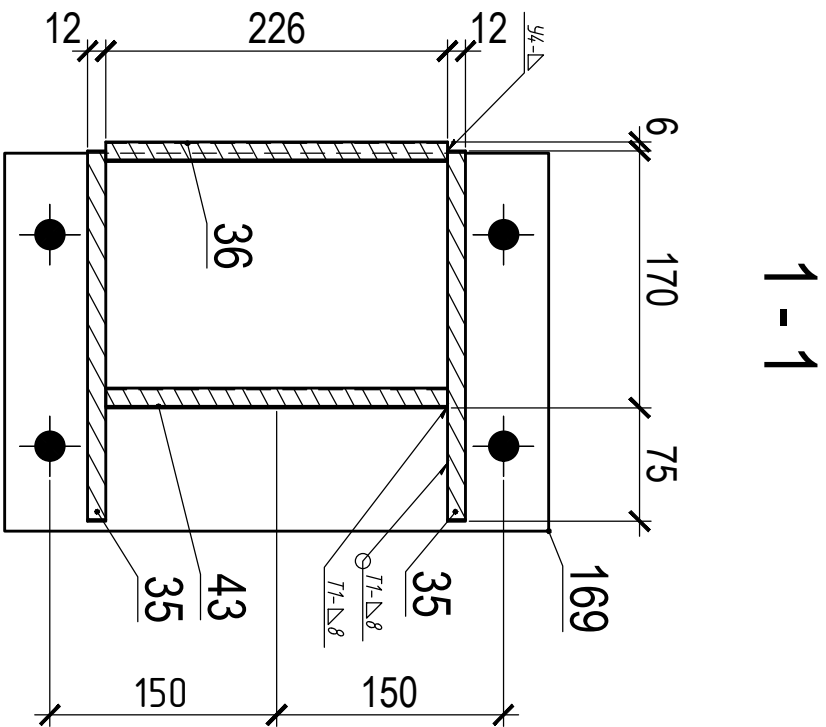
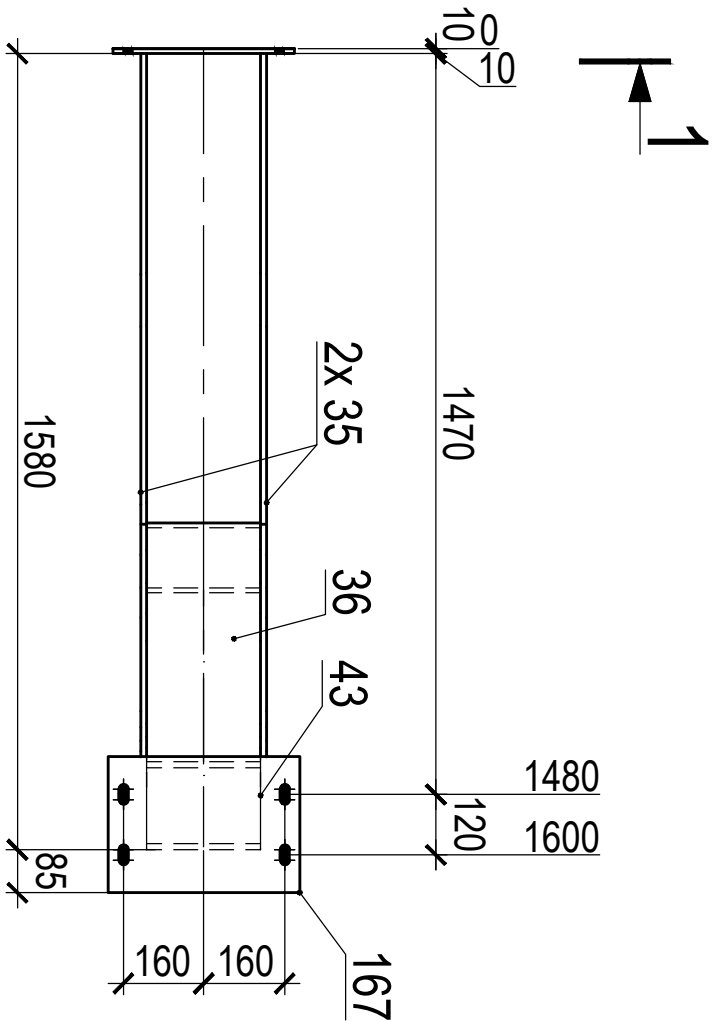
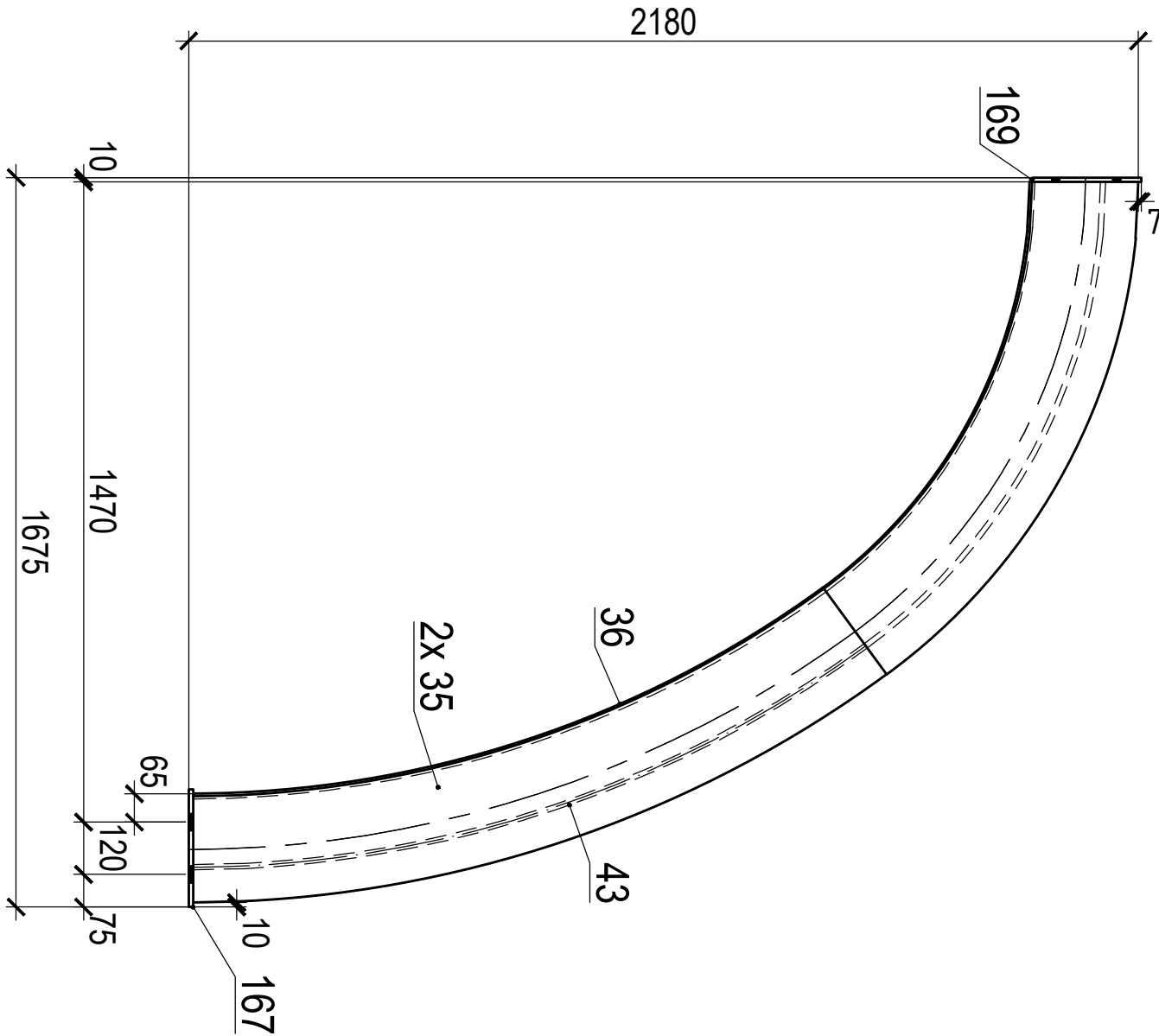


Марка БГН1-4 (2 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.		
БГН1-4	35	2	124,х12	2831	65.1	130.2	С245	
	36	1	1226х12	8901	189.5	189.5	С245	
	167	1	-270х10	380	8.1	8.1	С245	
	169	1	-250х10	360	7.1	7.1	С245	
	43	1	1226х12	2904	61.8	61.8	С245	
Вес сварных швов 1%					4	400.6		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 10	30.2	С245	
1226х12	502.7	С245	
124,х12	260.3	С245	
На сварные швы:		7.9	
Итого:		801.2	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
БГН1-4	2	400.6	801.2
		Общий вес 801.2	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
ГОСТ 23118-99 "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"
- Размеры в скобках ,выполнить после сборки и сварки.
- Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-(2 слоя)
- Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВИК СПБЗ-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.

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

3650-05-КМ2-КМД			
2105-2015-СПП -КМ-КМД			
Изм.	Кол-во	Лист	Число
Гл.Инженер			Подпись
Гл.Констр.			Дата
Н.Контр.			Дата
Вед.Констр			Дата
Констр.			Дата
Гнутый профиль		Сталь	Масса
БГН1-4			Масштаб
		Лист 37	Листов
			1:15, 1:5