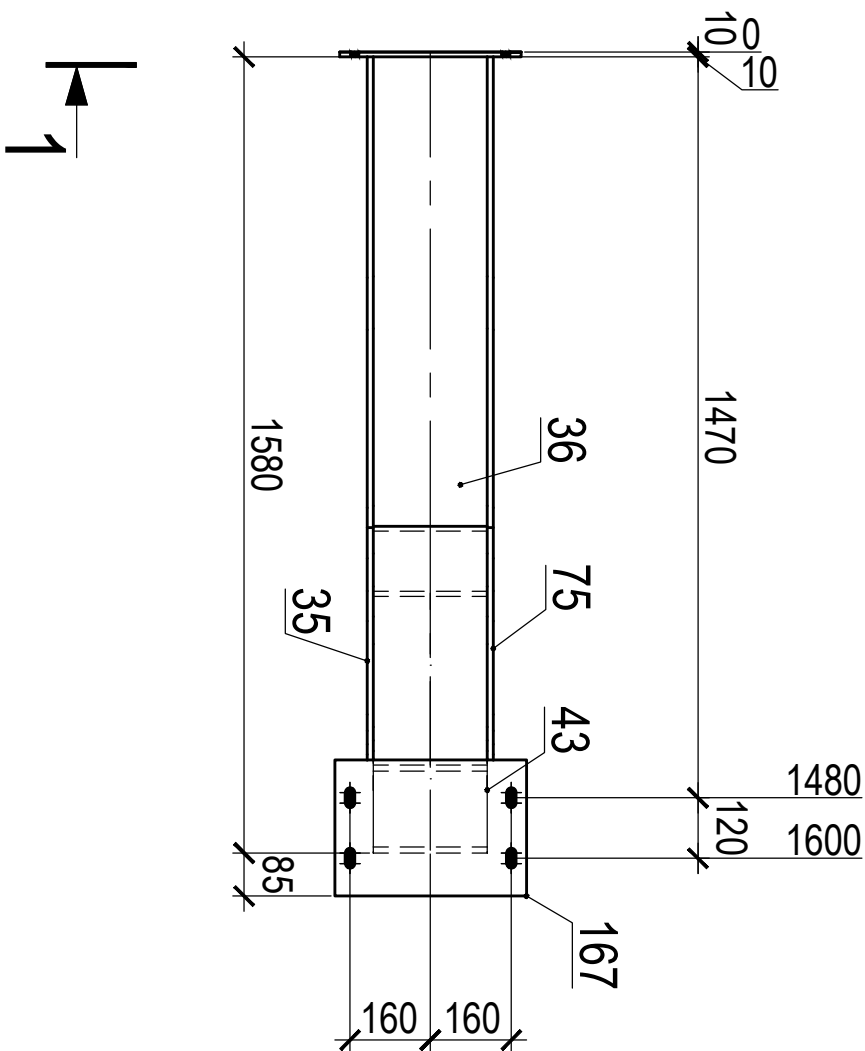
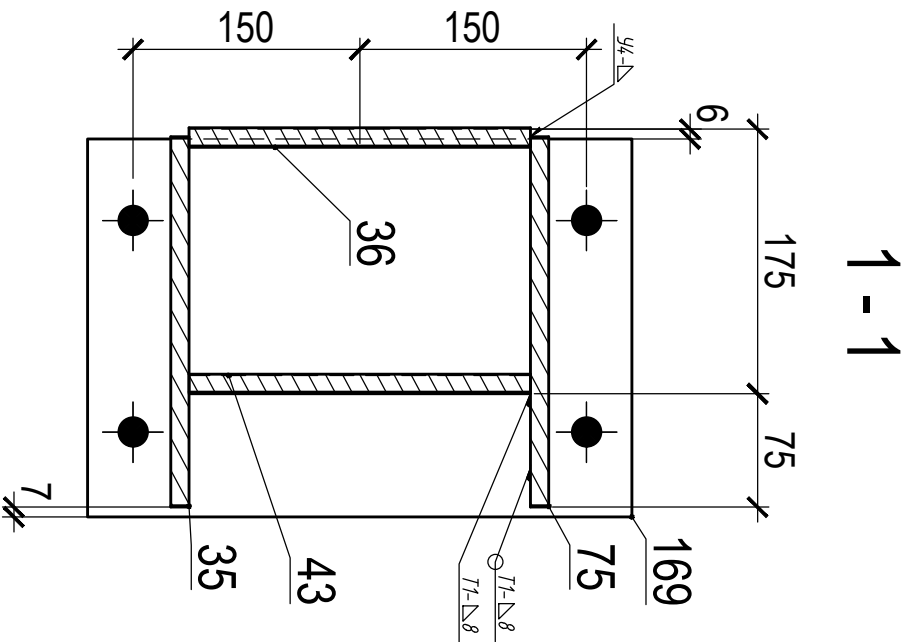
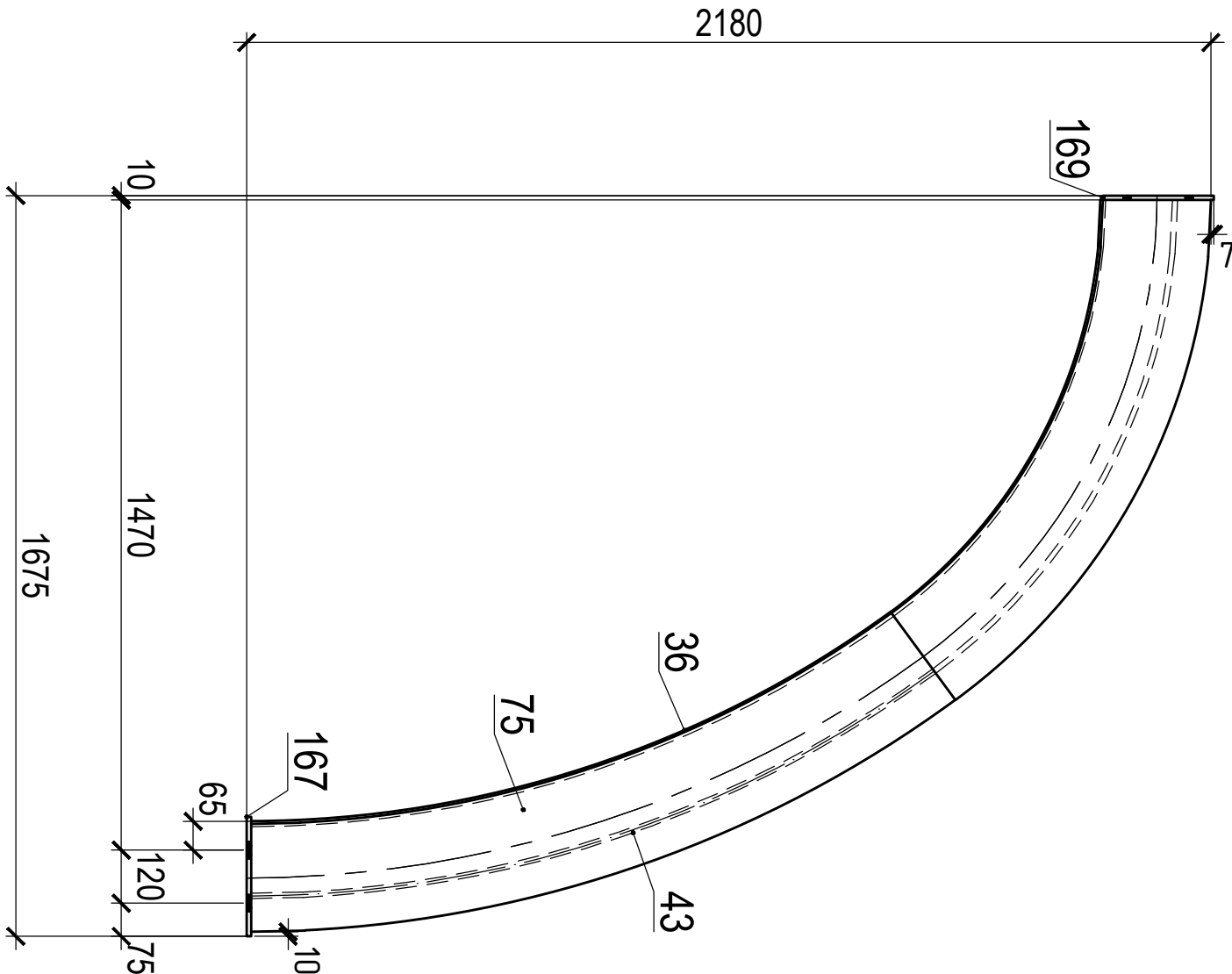


Марка БГН1-7 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та	
БГН1-7	35	1	124х12	2831	65.1	65.1	С245	
	36	1	1226х12	8901	189.5	189.5	С245	
	75	1	124хх12	9744	224	224	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%					5.6	5.6	1.99	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1-10	15.1	С245	
1226х12	251.3	С245	
124хх12	289	С245	
На сварные швы:		5.6	
Итого:	561.1		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БГН1-7	1	561.1	561.1
Общий вес		561.1	

1. 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 "Неущущие 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 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.

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
БГН1-7			Масштаб
		Лист 40	Листов

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