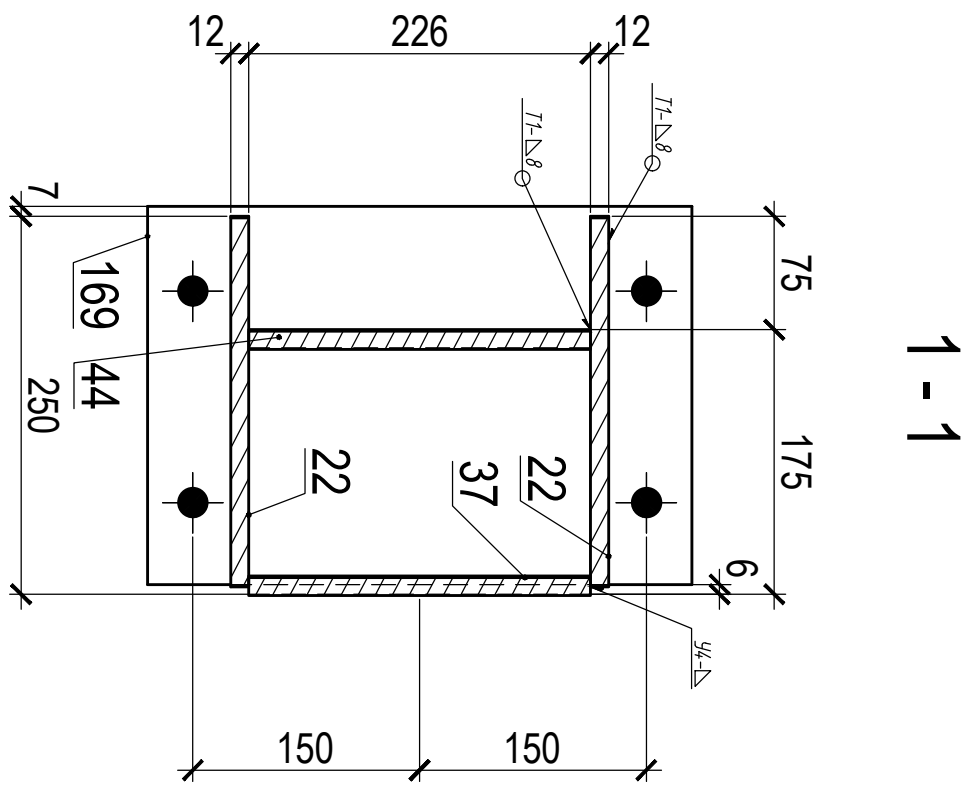
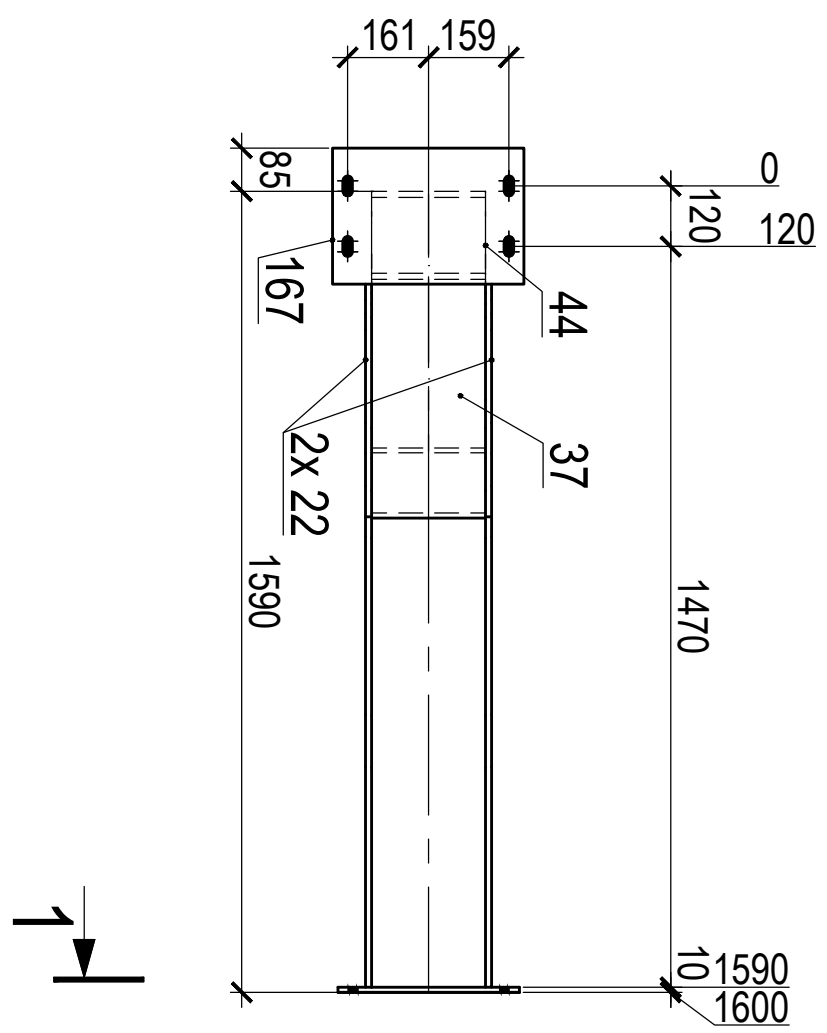
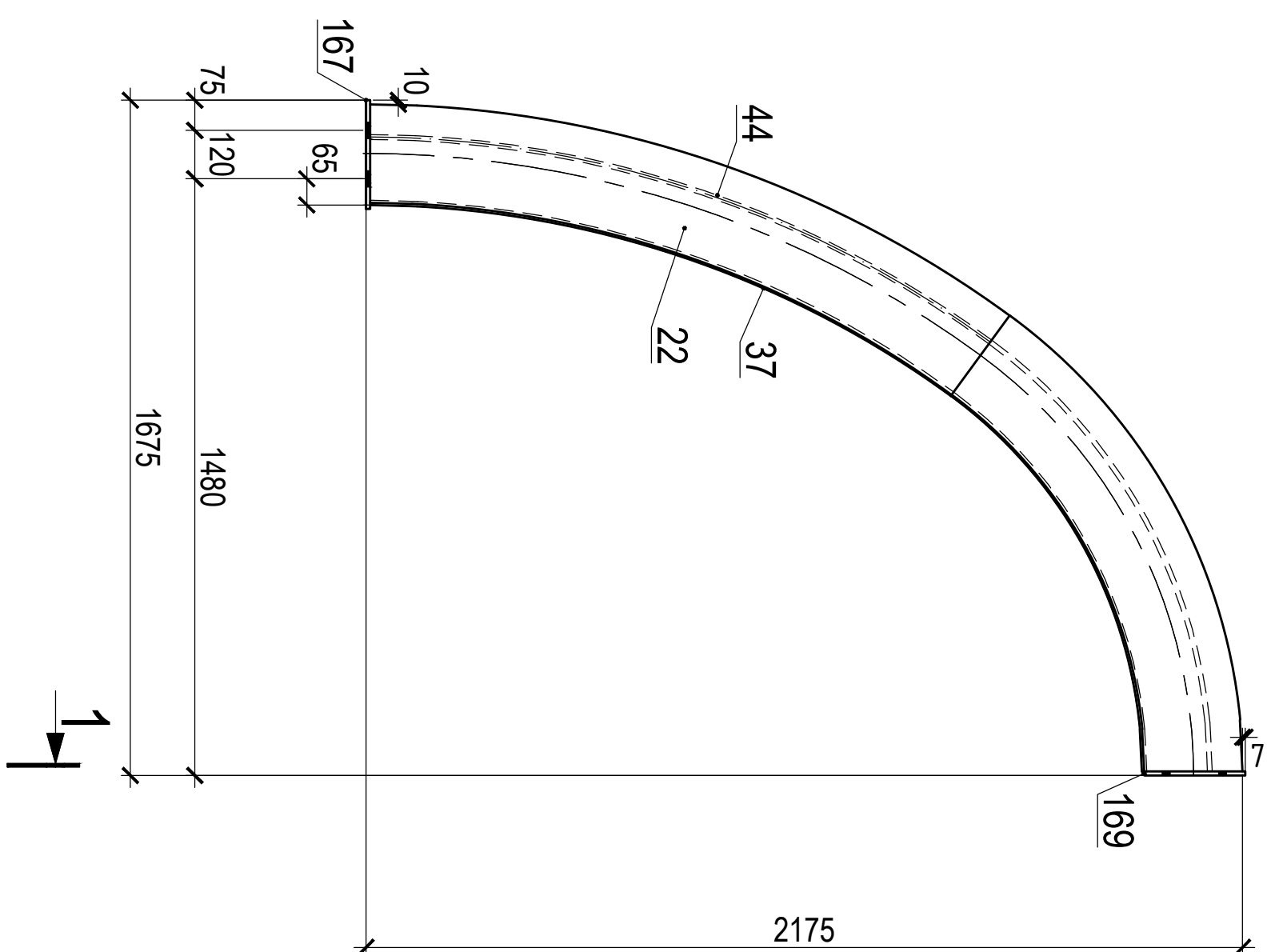


Марка БГН1-9 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка	Применение
					Одной детали	Всех шт.			
БГН1-9	22	2	124х12	2826	64.9	129.9		C245	
	37	1	1226х12	8895	189.4	189.4		C245	
	167	1	-270х10	380	8.1	8.1		C245	
	169	1	-250х10	360	7.1	7.1		C245	
	44	1	1226х12	2898	61.7	61.7		C245	
				</					

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	15.1	С245	
Г26х12	251.1	С245	
Г24х12	129.9	С245	
На сварные швы:		4	
Итого:	400.1		

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БТн-9	1	400.1	400.1
Общий вес		400.1	

1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции"
- СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
2. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
3. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
4. Все металлоконструкции окрасить грунтом ГФ-021-2 (споя)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СП53-101-98.
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.

[illegible]