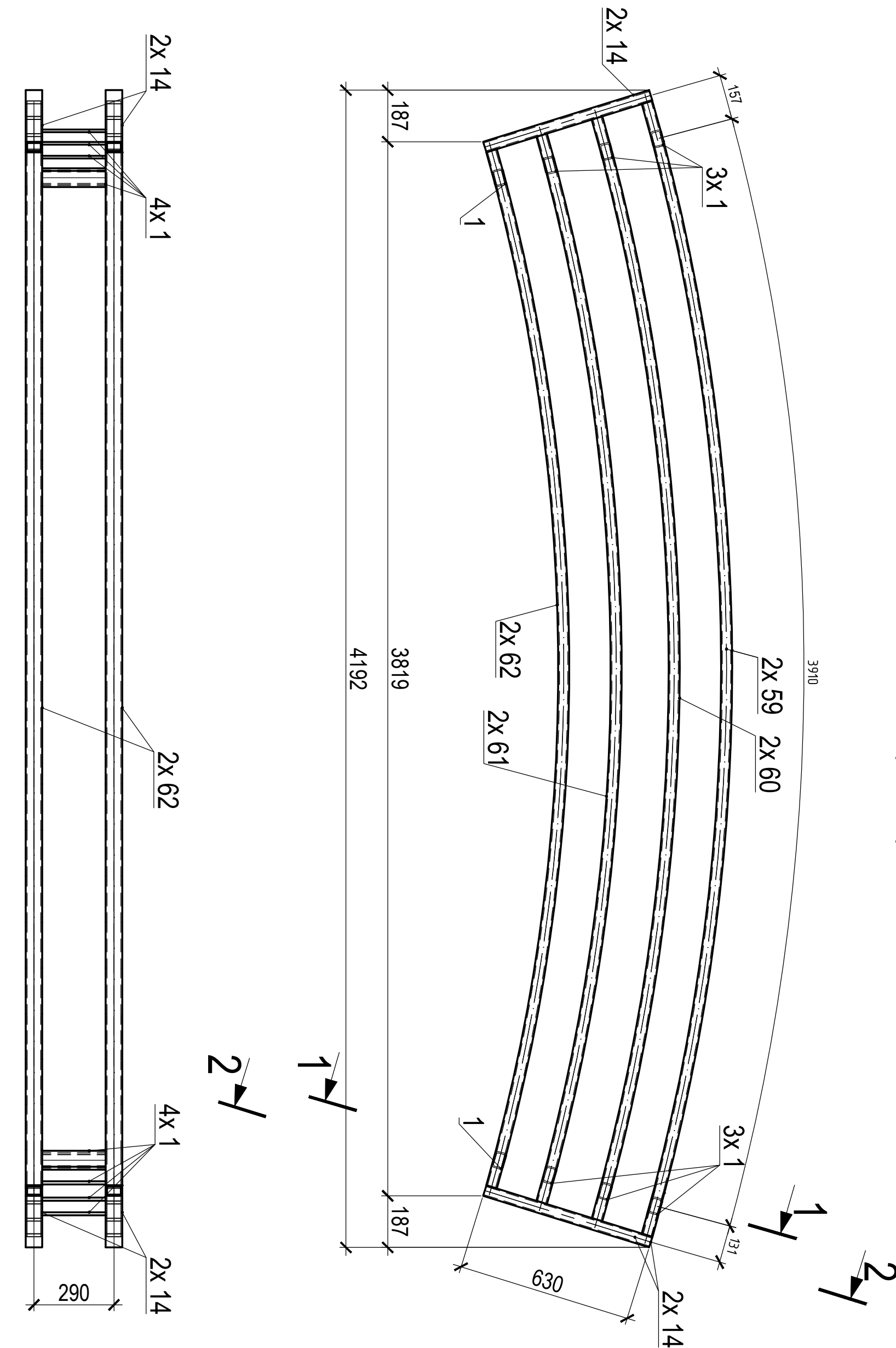


Марка БГН2-3 (2 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		т	н			Одной детали шт.	Всех шт.	Эле-мента	
БГН2-3	1	8		Гн. 60х40х5	230	1.5	12.1	C245	
	14	4		Гн. 60х40х5	630	4.1	16.5	C245	
	59	2		Гн. 60х40х5	4170	27.3	54.6	C245	
	60	2		Гн. 60х40х5	4055	26.5	53.1	C245	
	61	2		Гн. 60х40х5	3929	25.7	51.4	C245	
	62	2		Гн. 60х40х5	3815	25	49.9	C245	
Вес сварных швов 1%						2.4	6.9		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Гн. 60х40х5	475.1	C245	
На сварные швы:		4.8	
Итого:		479.8	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БГН2-3	2	239.9	479.8
Общий вес		479.8	

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 "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 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			
						Гнутый профиль БГН-23			
Изм.	Кол.уч.	Лист	Наэк.	Подпись	Дата				
Гл.Инженер					05.01.2017				
Гл.Констр.					05.01.2017				
					05.01.2017				
Н.Контр.					05.01.2017				
Вед.Констр					05.01.2017				
Констр.					05.01.2017				
						Стация	Масса	Масштаб	
								1:10, 1:15	
						Лист 46	Листов		