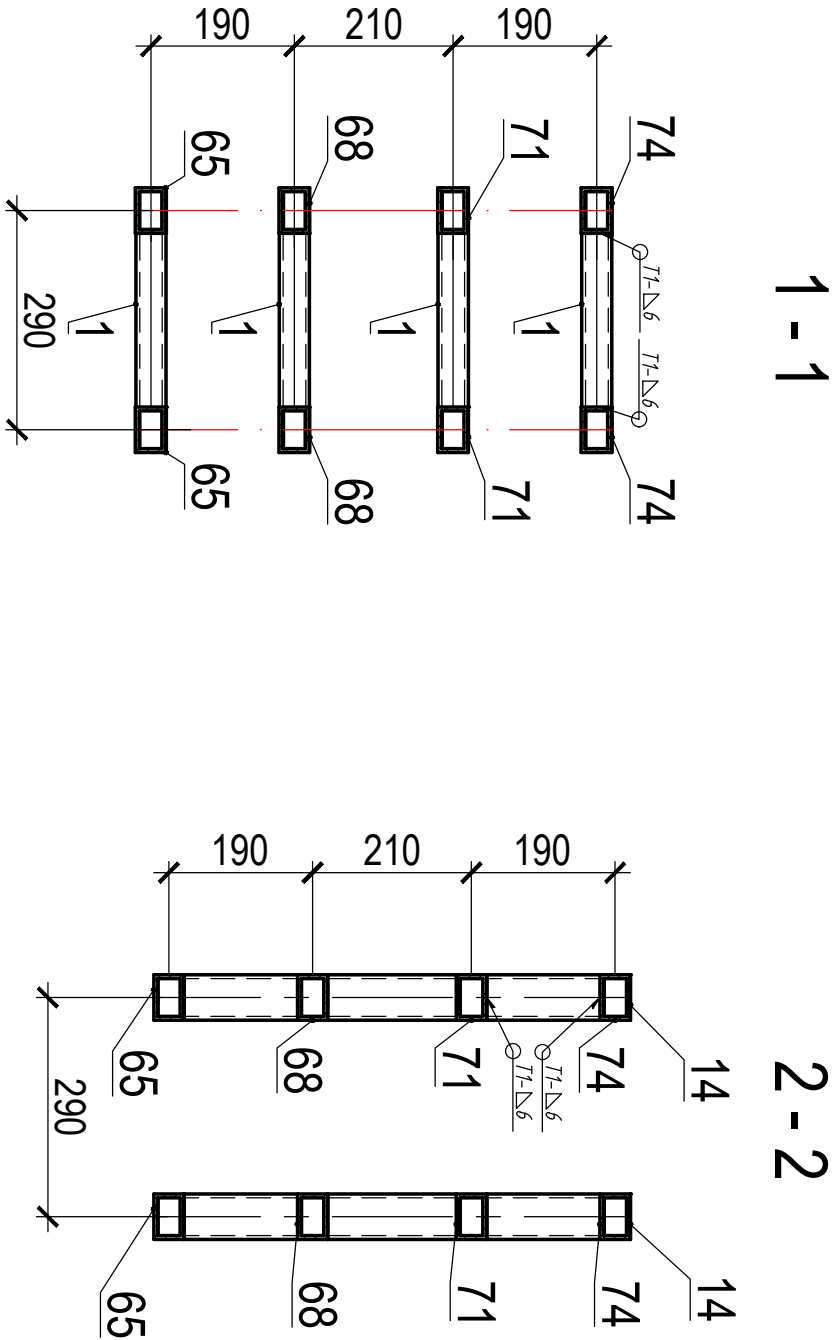
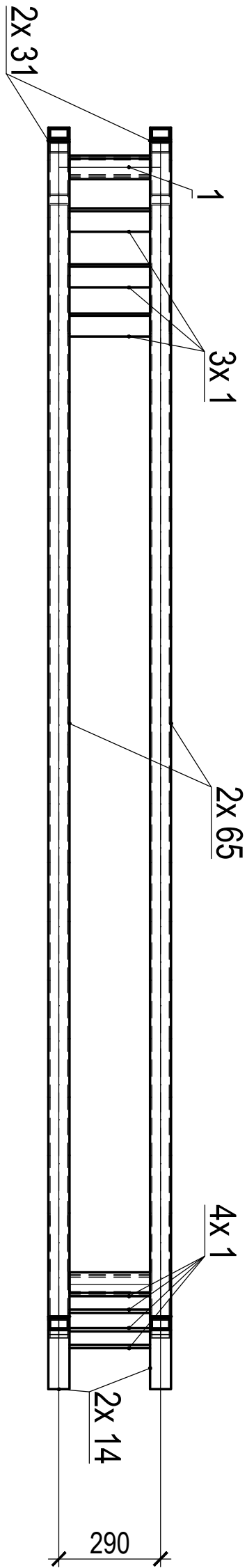
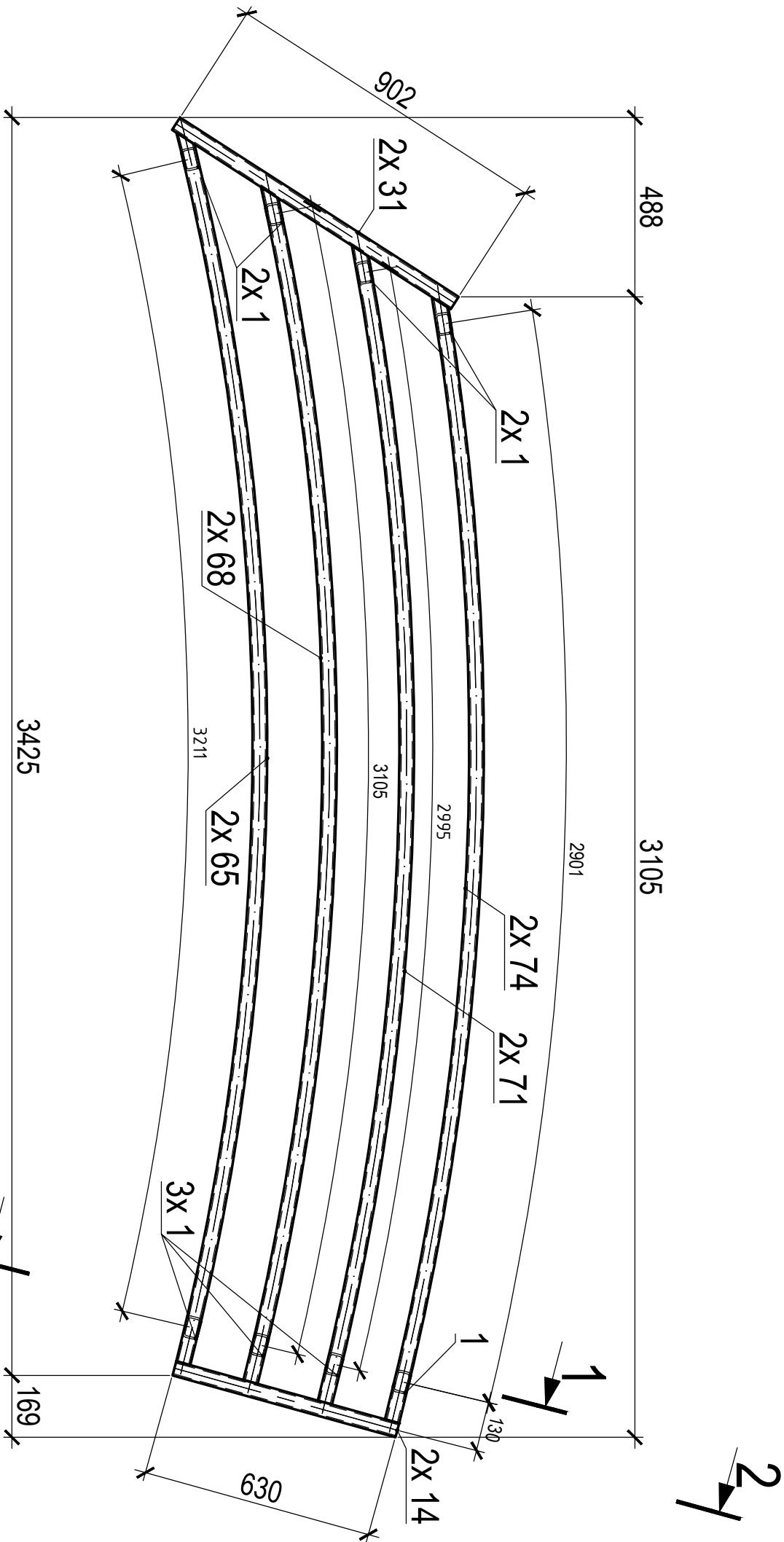


Марка БГН2-4 (2 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ Де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
БГН2-4	1	8	Гн. 60х40х5	230	1.5	12.1		C245	
	14	2	Гн. 60х40х5	630	4.1	8.3		C245	
	31	2	Гн. 60х40х5	902	5.9	11.8		C245	на монтаже
	68	2	Гн. 60х40х5	3298	21.6	43.1		C245	
	71	2	Гн. 60х40х5	3190	20.9	41.7		C245	
	74	2	Гн. 60х40х5	3097	20.3	40.5		C245	
	65	2	Гн. 60х40х5	3401	22.2	44.5		C245	
	</								

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Гн. 60х40х5	404.1	C245	
На сварные швы:		4	
Итого:	408.2		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БГН2-4	2	204.1	408.2
Общий вес		408.2	

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, выполнять 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.

3650-05-КМ2-КМД				2105-2015-СПП -КМ-КМД			
				Гнутый профиль			
Изм.	Колуч	Лист	Наэк	Подпись	Дата	БГН2-4	
Гл.Инженер					06.01.2017		
Гл.Констр.					06.01.2017		
Н.Контр.					06.01.2017		
Вед.Констр					06.01.2017	Лист 47	
Констр.					06.01.2017		