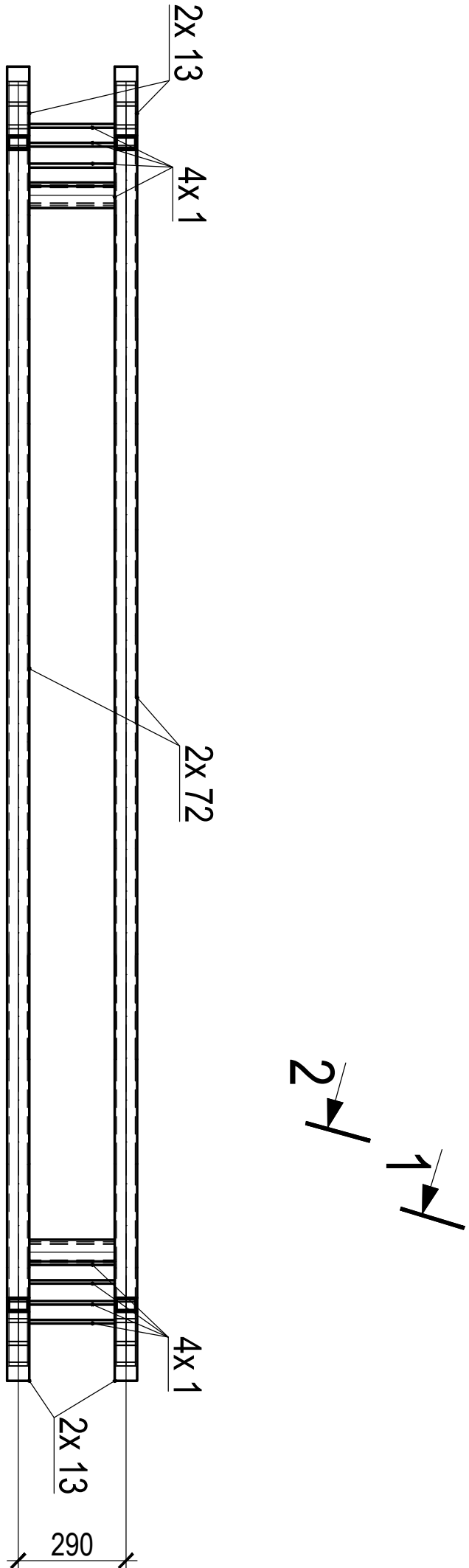
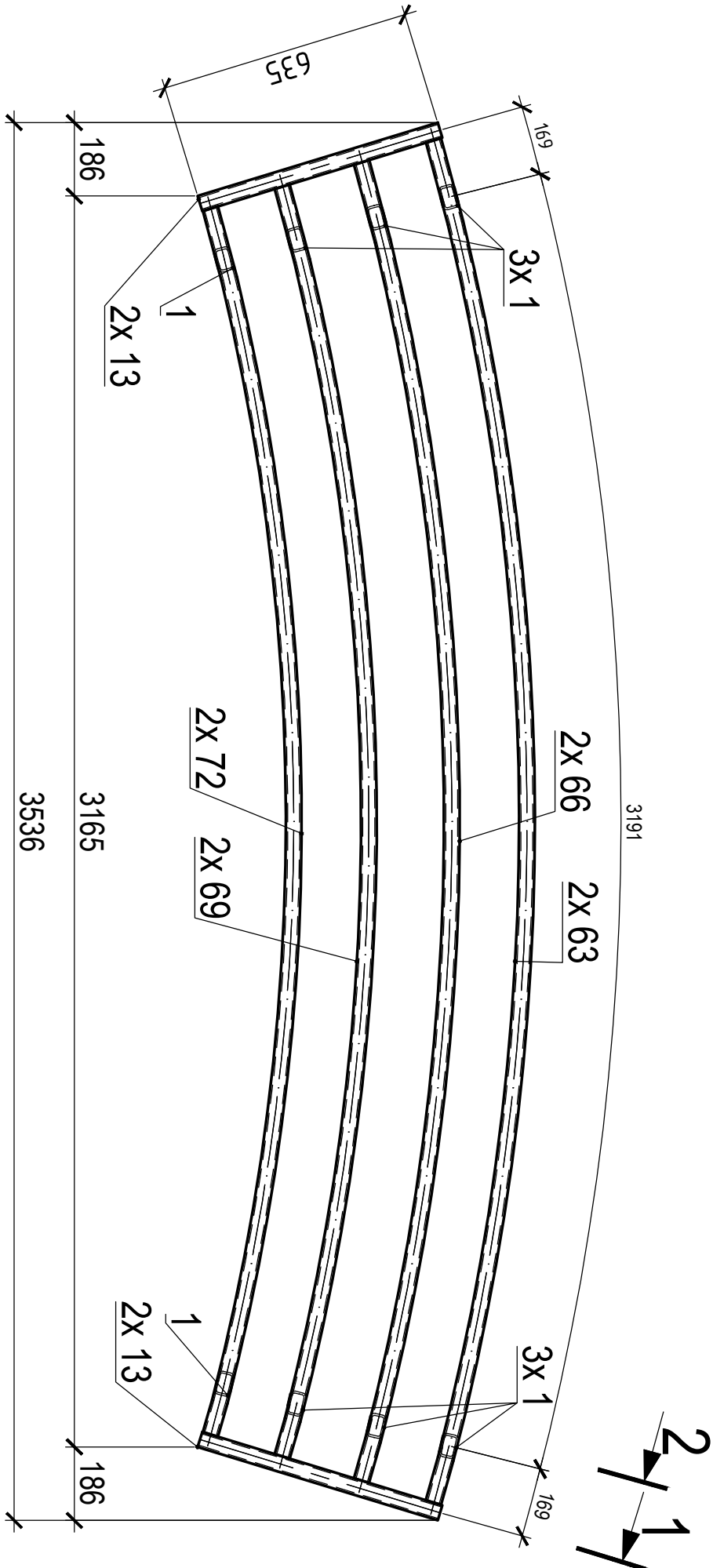
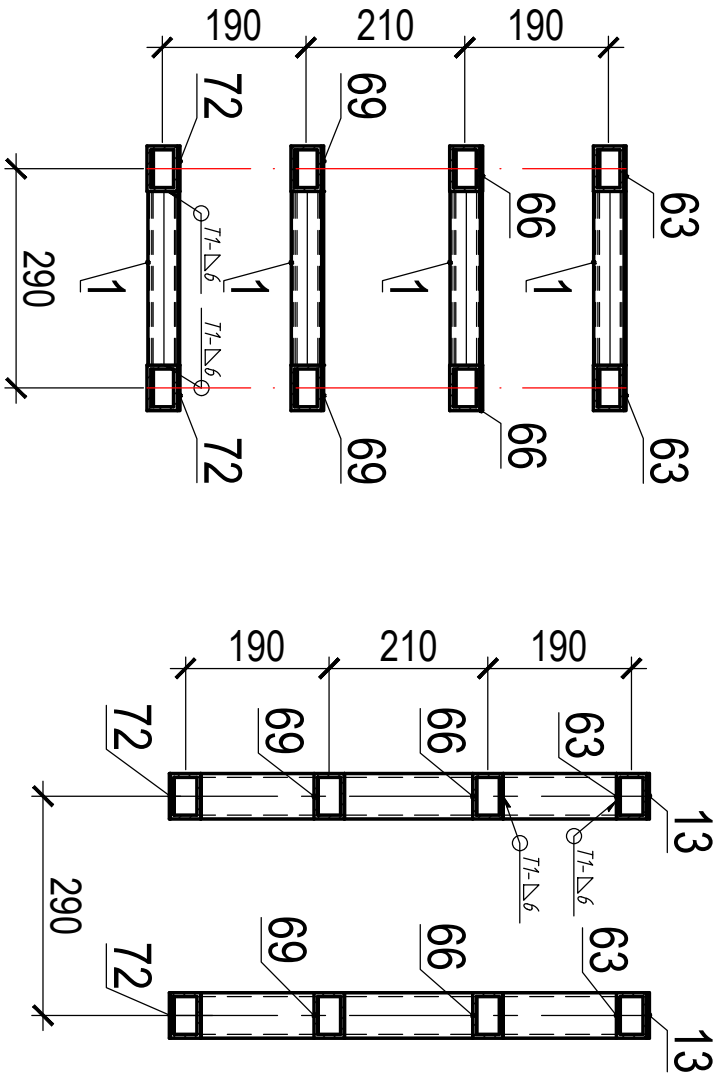


Марка БГН2-5 (2 шт.)



2 - 2

1 - 1



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		шт.	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та	
БГН2-5	1	8		Гн. 60х40х5	230	1.5	12.1	C245	на монтаже
	13	4		Гн. 60х40х5	635	4.2	16.7	C245	на монтаже
	63	2		Гн. 60х40х5	3501	22.9	45.8	C245	на монтаже
	66	2		Гн. 60х40х5	3388	22.2	44.3	C245	на монтаже
	69	2		Гн. 60х40х5	3264	21.3	42.7	C245	на монтаже
	72	2		Гн. 60х40х5	3151	20.6	41.2	C245	на монтаже
Вес сварных швов 1%							2	204.7	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Гн. 60х40х5	405.4	C245	
На сварные швы:		4.1	
Итого:	409.5		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БГН-2-5	2	204.7	409.5
Общий вес		409.5	

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 отражающие 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.

3650-05-КМ2-КМД					
2105-2015-СПП -КМ-КМД					
Гнутый профиль					
БГН-25					
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
Юнстр.					05.01.2017
Страница			Масса	Масштаб	
				1:10, 1:15	
Лист 48			Листов		