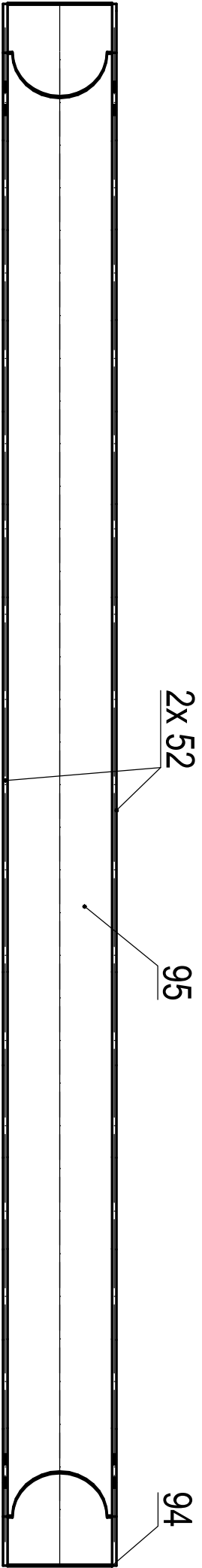
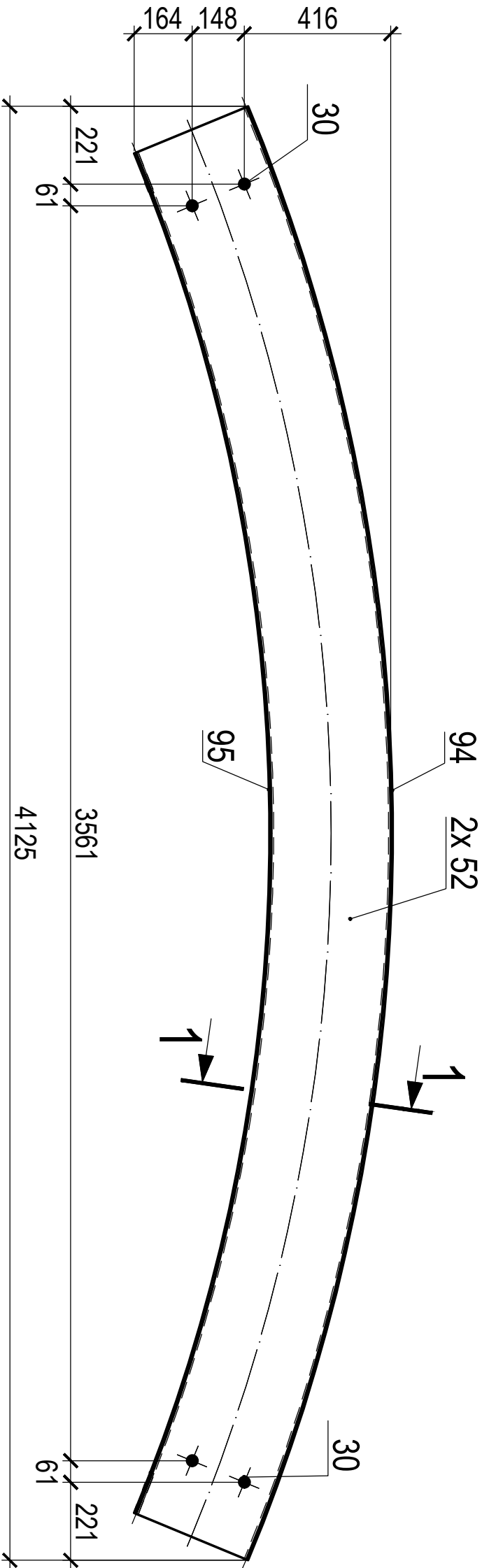
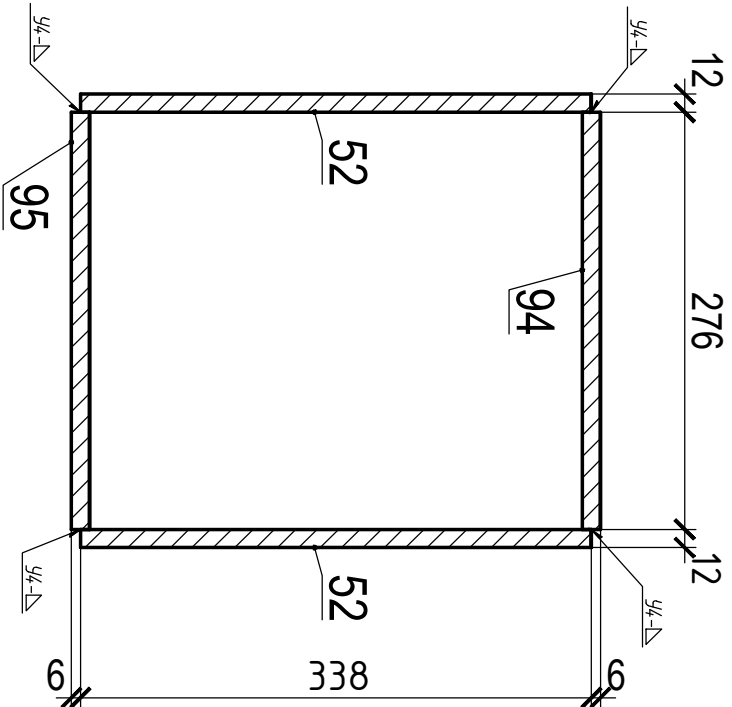


Марка БГНЗ-1 (2 шт.)



1 - 1



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		
БГНЗ-1	94	1	1276x12	4233	109.9	109.9		С245	
	95	1	1276x12	3968	103	103		С245	
	52	2	1338x12	4229	130.4	260.8		С245	
Вес сварных швов 1%					4.7	478.5			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1276x12	426	С245	
1338x12	521.6	С245	
На сварные швы:		9.5	
Итого:		957.1	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
БГНЗ-1	2	478.5	957.1
Общий вес		957.1	

- 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"
- Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
- Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-(2 слоя)
- Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СПБЗ-101-98.
- Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-7
- 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			
Изм.	Кол-во	Лист	Число
Гл.Инженер			Подпись
Гл.Констр.			Дата
Н.Контр.			Дата
Вед.Констр.			Дата
Констр.			Дата
Гнутый профиль		Сталь	Масса
БГНЗ-1			Масштаб
		Лист 49	Листов