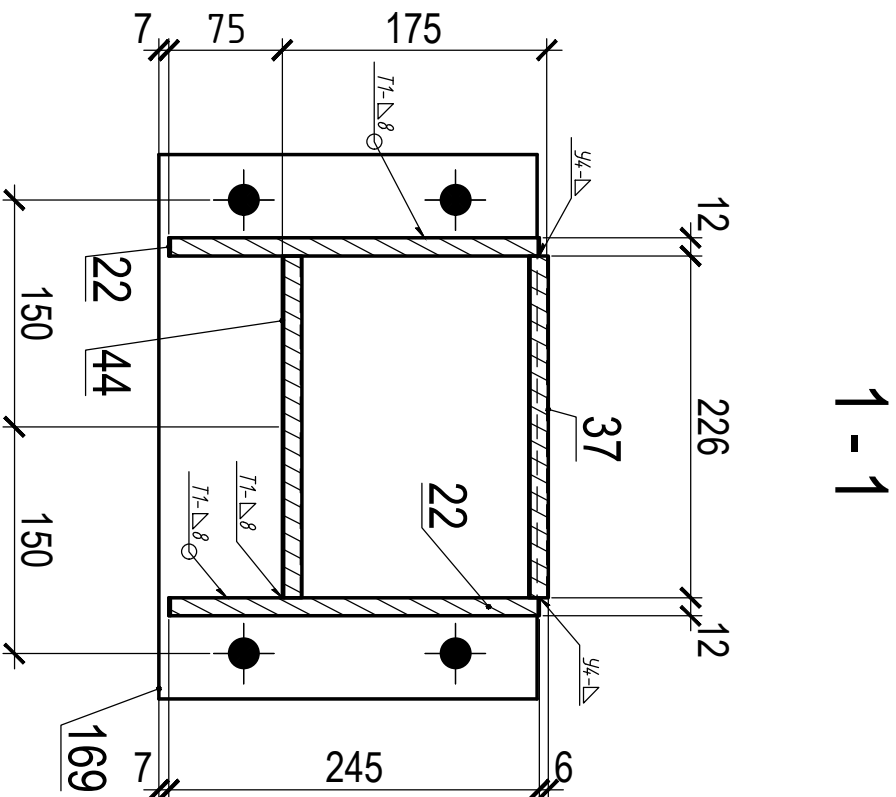
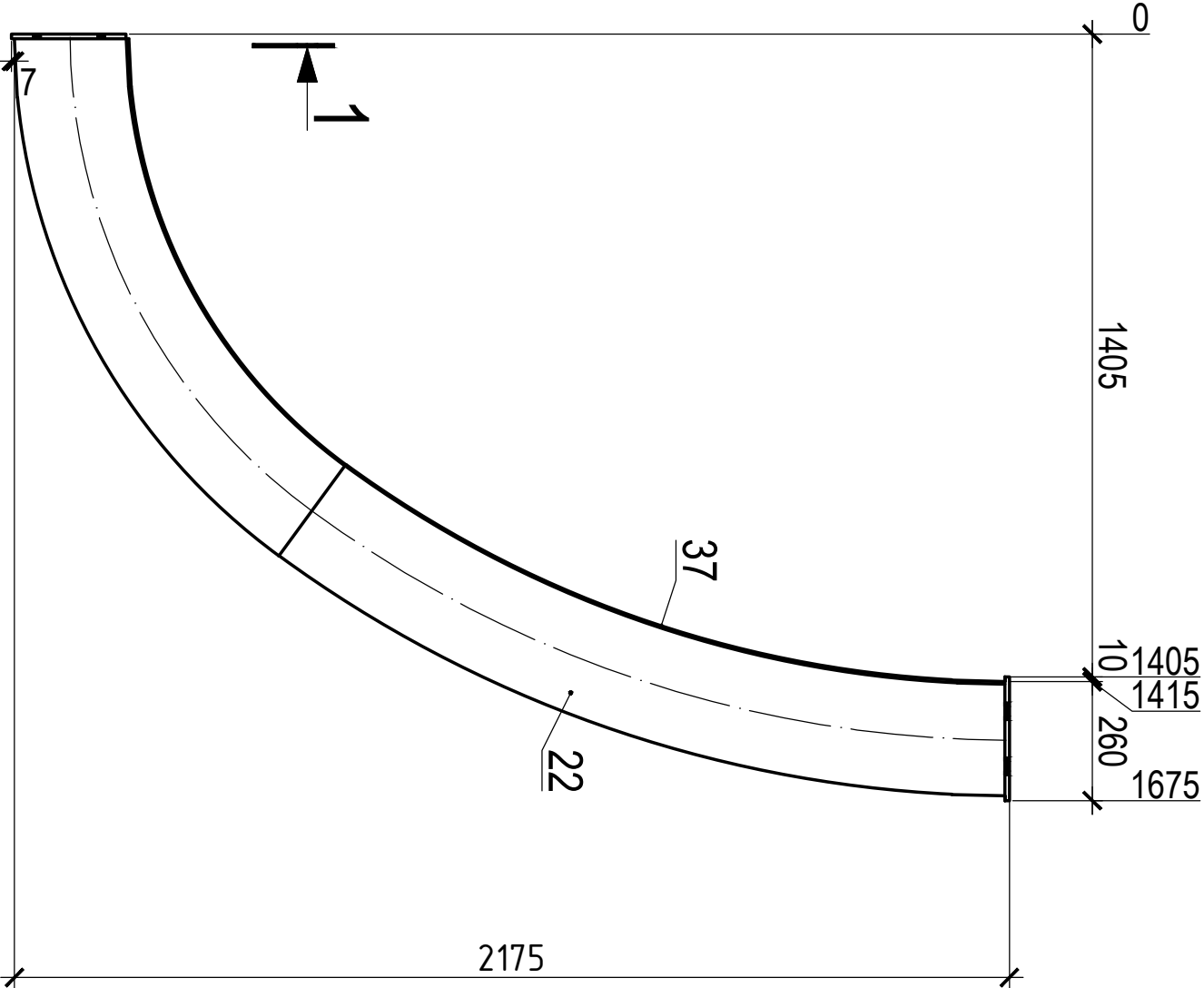
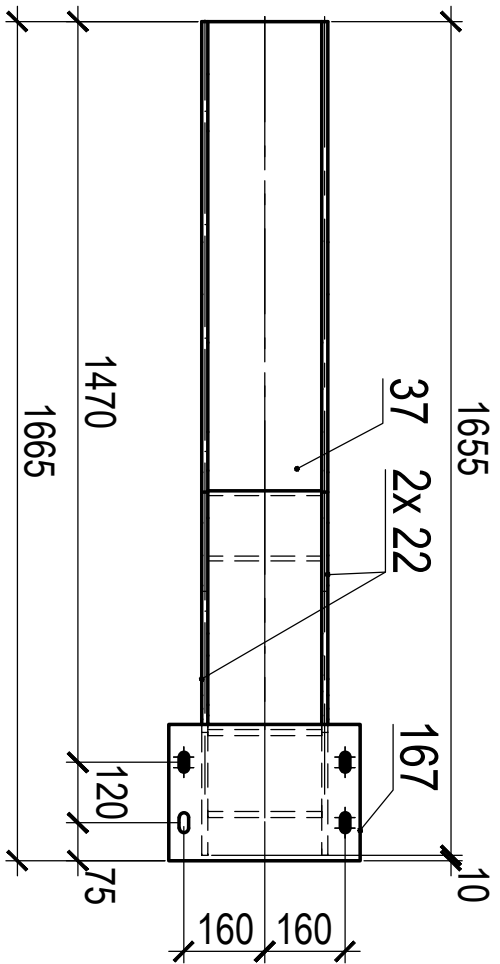


Марка БГН7-1 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.		
БГН7-1	37	1	1226x12	8895	189.4	189.4	С245	
	44	1	1226x12	2898	61.7	61.7	С245	
	167	1	-270x10	380	8.1	8.1	С245	
	169	1	-250x10	360	7.1	7.1	С245	
	22	2	1244x12	2826	64.9	129.9	С245	
Вес сварных швов 1%						4	400.1	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	15.1	С245	
1226x12	251.1	С245	
1244x12	129.9	С245	
На сварные швы:		4	
Итого:		400.1	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БГН7-1	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"
 - 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.

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
БГН7-1		Лист 58	Листов
		Стация	Масса
		Масштаб	1:15, 1:5