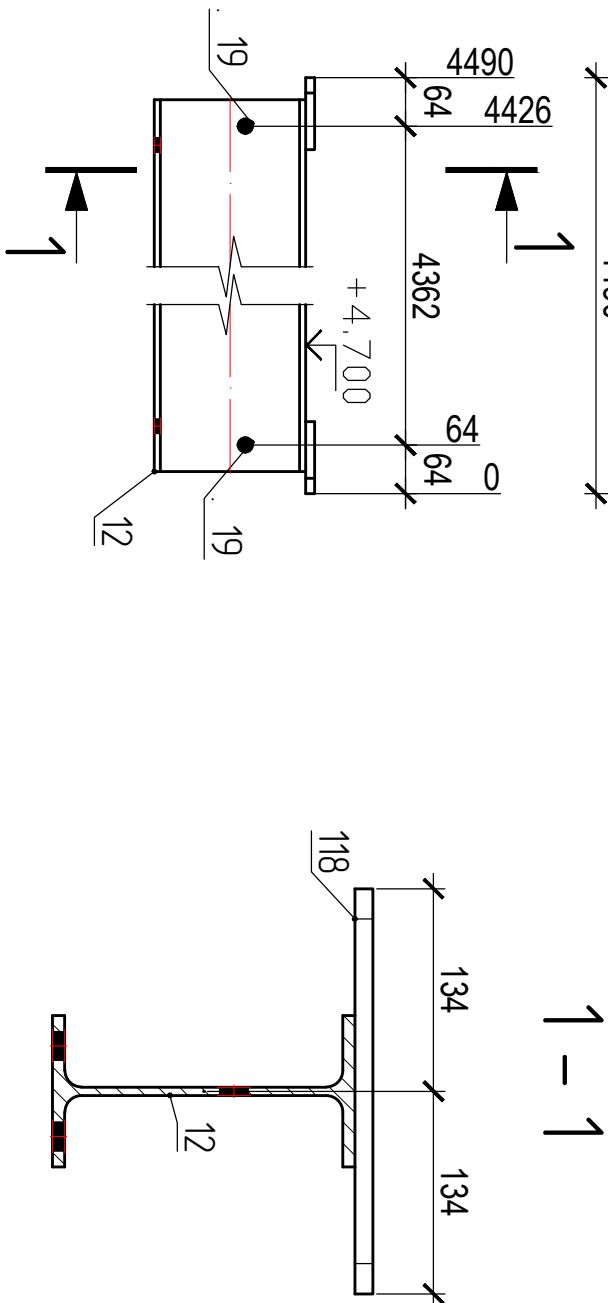
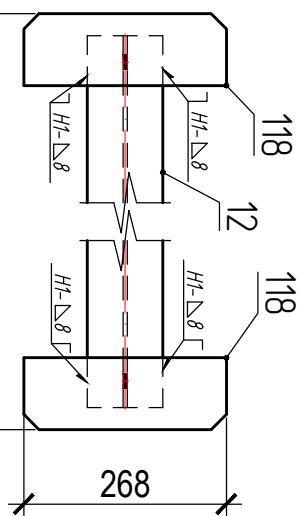


Марка Б1-2 (4 шт.)



1 - 1

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б1-2	12	1		120Б1	4432	94.4	94.4	100.2	С245	
	118	2		- 95х12	268	2.4	4.8		С245	на монтаже
		Вес сварных швов			1%		1			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс		
		Одного элемента		всех
Б1-2	4	100.2		400.8
Общий вес		400.8		

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
- 3. Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
- 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- 5. Все металлоконструкции окрасить:
- нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
- нанесение покрывного материала Армокот F100(100мкм)- 2слоя.
- 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
- 7. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Монтажные сварные соединения выполнять ручной сваркой по ГОСТ 5264-80*, ГОСТ 11534-75* электродами Э46А - для стали С245, С255, электродами Э50А - для стали С345-3.
- 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
- 9. Символ "стрелка " указывает положение марки в пространстве ,на схеме.
- 10. Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

Взам. инв. N	Подпись и дата	Инв. N подл.

3650-02.2-КМ4									
Изм.	Кол.уч	Лист	Млжк	Подпись	Дата	Балка Б1-2			
Утвердил					01.11.2016				
					01.11.2016				
					01.11.2016				
					01.11.2016				
Проверил					01.11.2016	Лист 11			
Констр.					01.11.2016				
Итого:						400.8			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
120Б1	377.6	С245	
t 12	19.2	С245	
На сварные швы:		4	
Итого:		400.8	