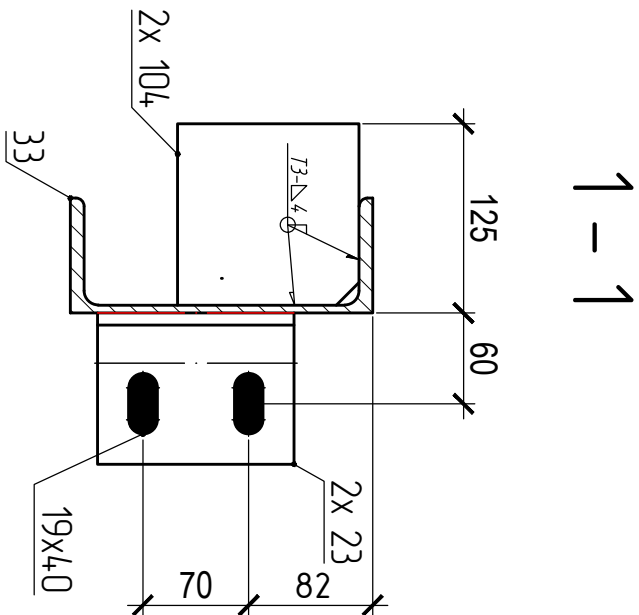
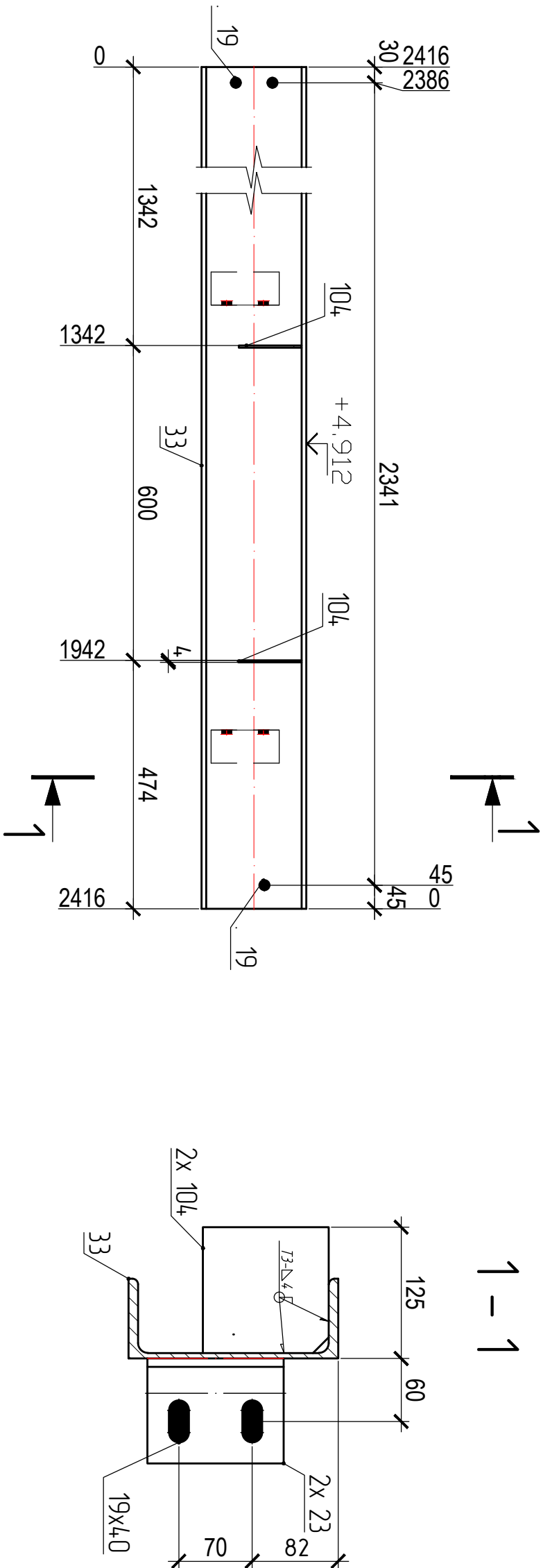
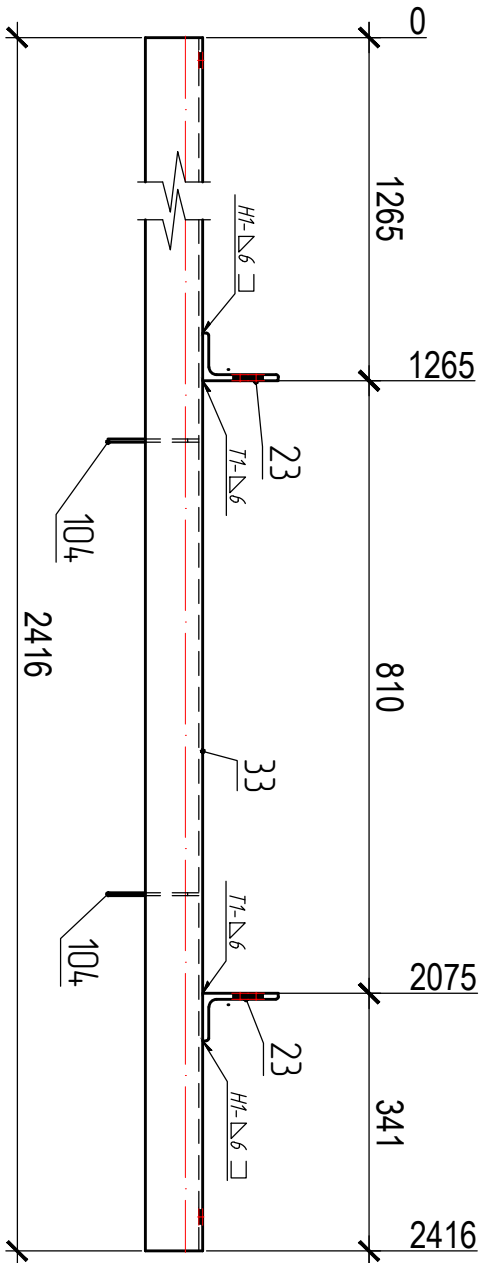


Марка Б2-3 (1 шт.)



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.			
Б2-3	23	2		L100x63x8	130	1.3	2.6	C245	
	33	1		C20П	2416	44.5	44.5	C245	
	104	2		- 120x4	120	0.5	0.9	C245	
			Вес сварных швов		1%		0.5	48.4	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б2-3	1	48.4	48.4
Общий вес		48.4	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L100x63x8	2.6	C245	
t4	0.9	C245	
C20П	44.5	C245	
На сварные швы:		0.5	
Итого:		48.4	

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

- 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 кройки 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.

3650-02.2-КМ4									
Изм.	Кол-во	Лист	Маск	Подпись	Дата	Бланк Б2-3			
Гл.Конс.					01.11.2016				
					01.11.2016				
					01.11.2016				
Вед.Конс.					01.11.2016	Лист 16			
Конструктор					01.11.2016				
						Масштаб 1:10,1:5			