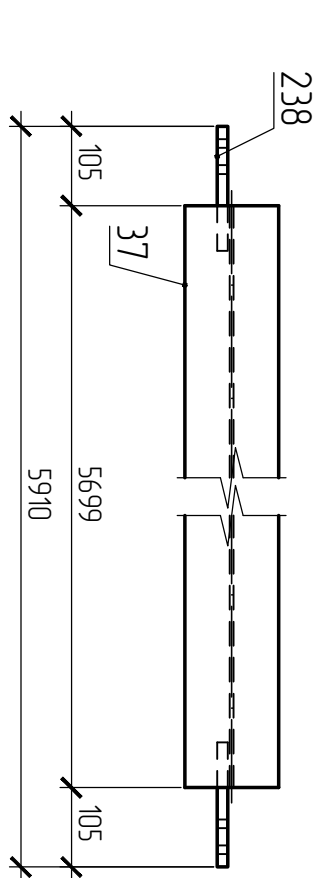
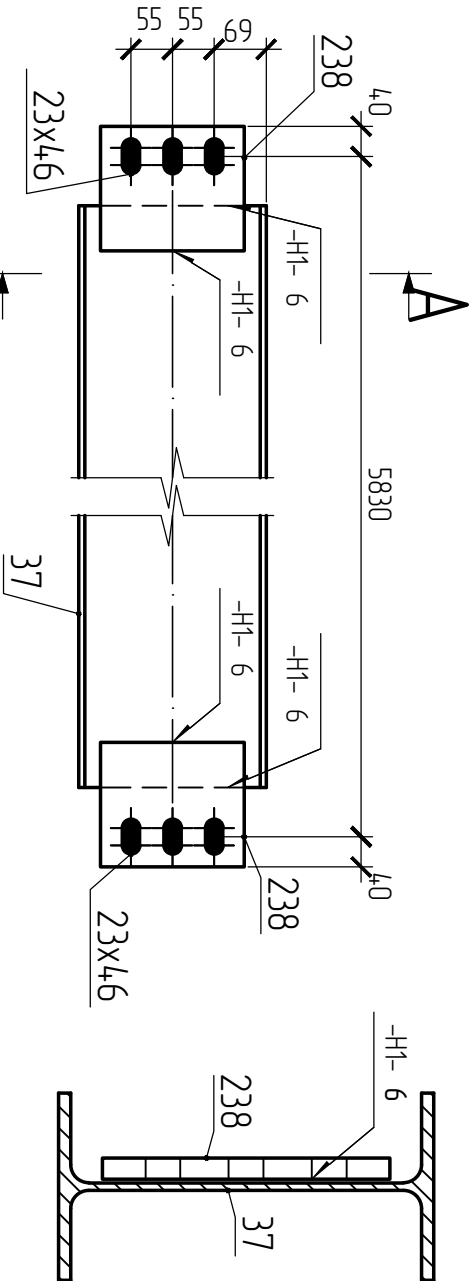


Марка Б5-2 (5 шт.)

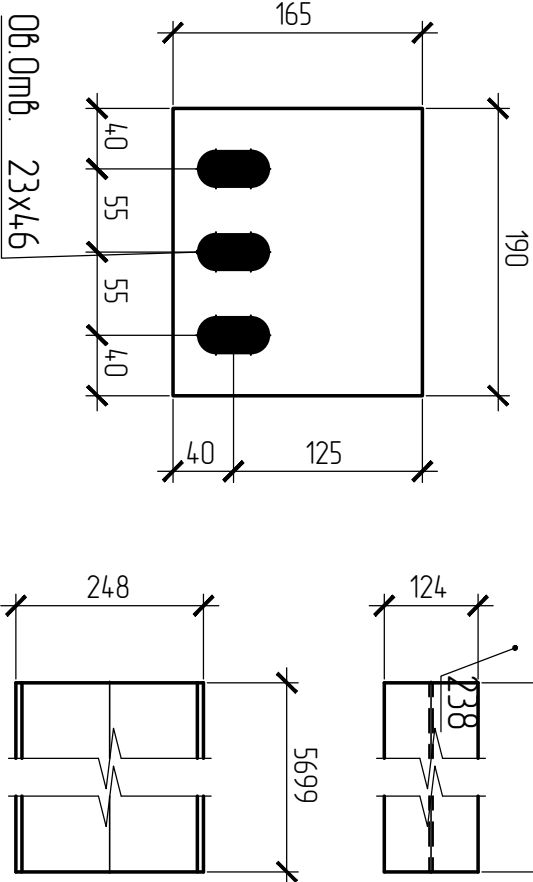


A - A



п03.238

п03.37



Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"

- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"

- СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"

- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"

3. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.

4. Острые кройки деталей и отверстий притупить по R=1мм.

5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ФФ-021(2 слоя)

6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СП53-101-98.

7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76

8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б5-2	37	1		125Б1	5699	14,6.5	14,6.5		С255	
	238	2		- 165х14	190	3.4	6.9		С245	
Вес сборных швов						1%		15	6	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
125Б1	732.4	С255	
т 14	34.5	С245	
На сборные швы:		7.7	
Итого:		774.5	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
Б5-2	5	27.76

Марка элемент-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б5-2	5	154.9	774.5
Общий вес		774.5	

14.7.1-КМД

14.7.1-КМД									
						Бакка			
Изм.	Кол-ч	Лист	МДК	Подпись	Дата				
ГЛКОНС					23.02.2016	Б5-2			
					23.02.2016				
					23.02.2016				
					23.02.2016				
Вед.Конс.					23.02.2016	Капельная мощность 150.8 МВт, состоящая из 7 этапов стр-ва.			
Конструктор					23.02.2016				
						1 этап строительства			