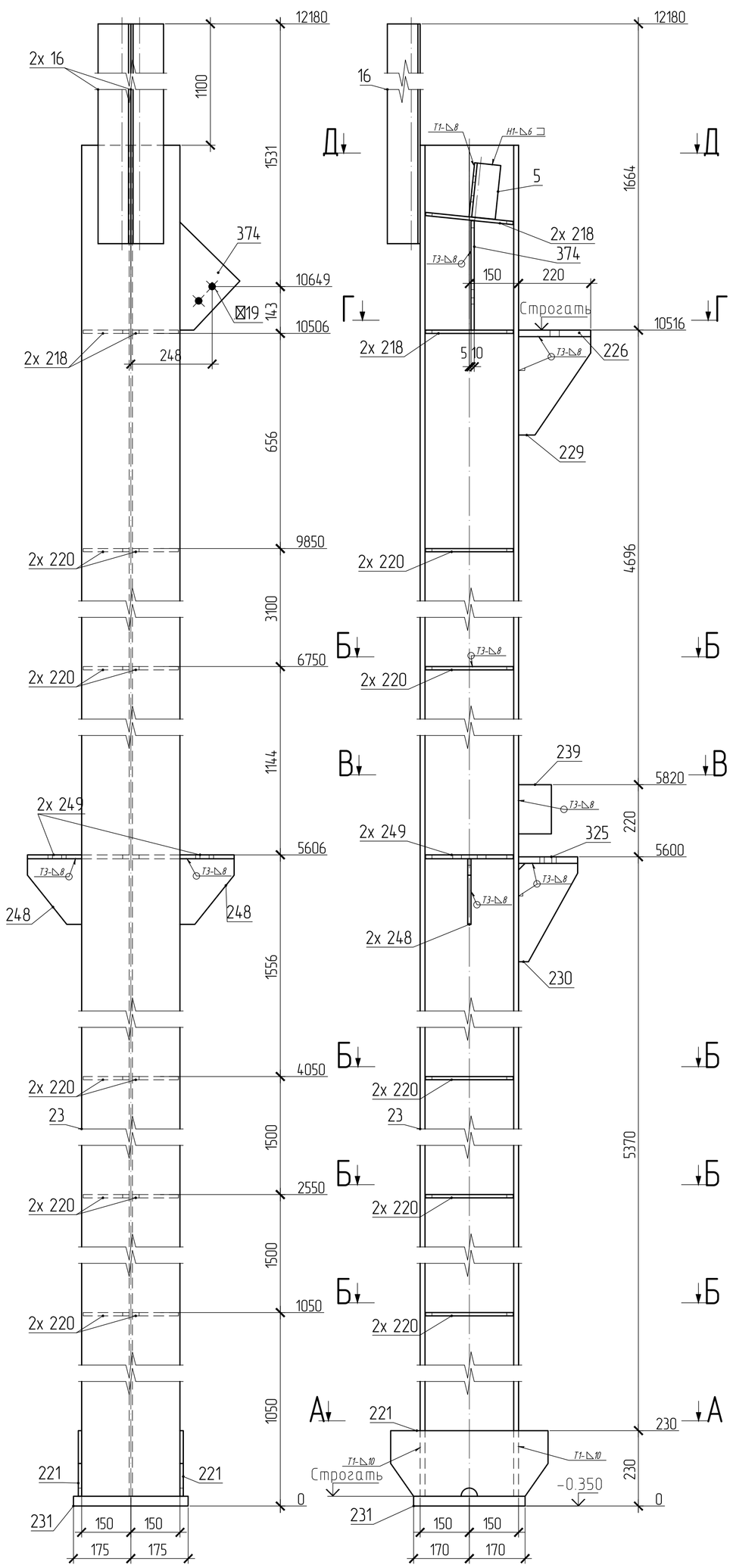
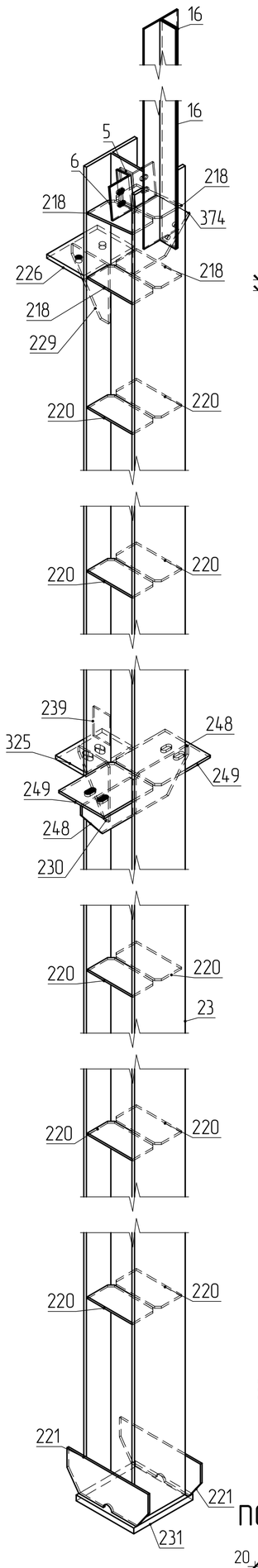
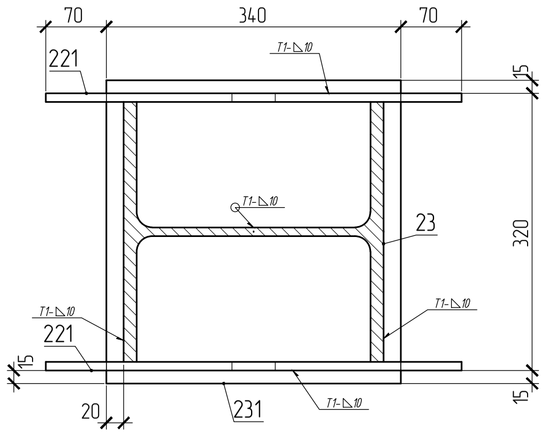
Марка К1-22 (1 шт.)

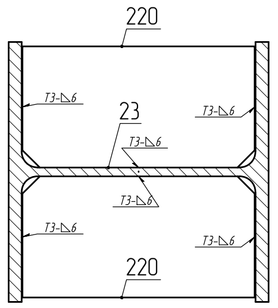




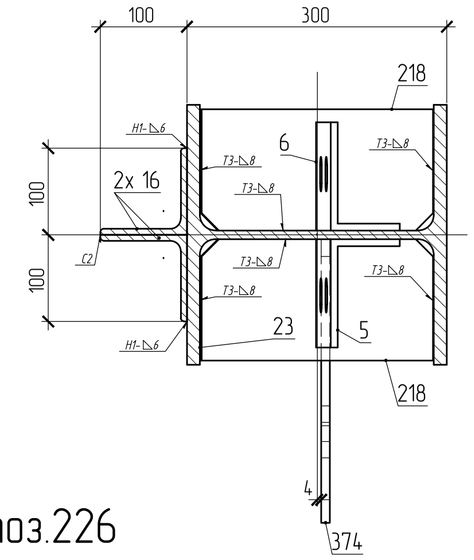
А – А



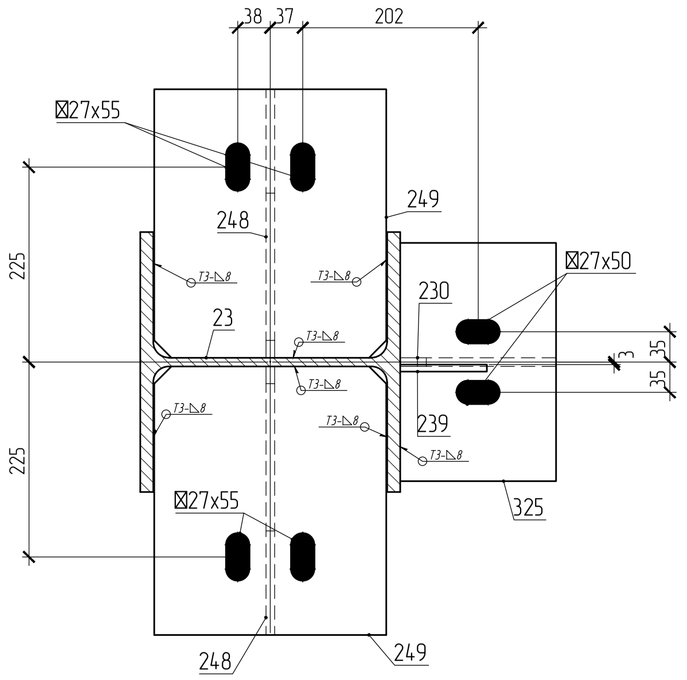
Б – Б



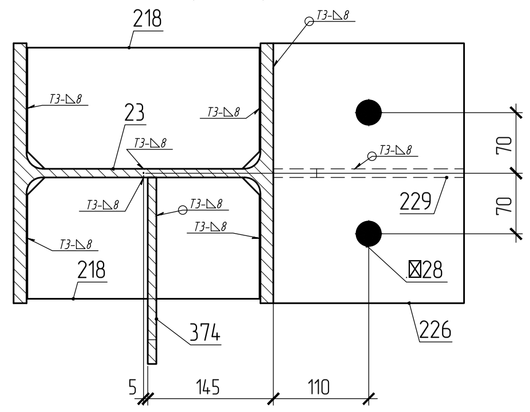
Д – Д



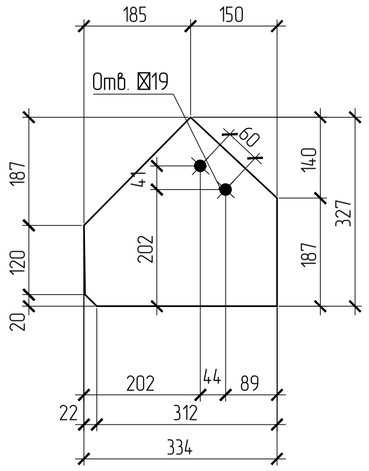
В – В



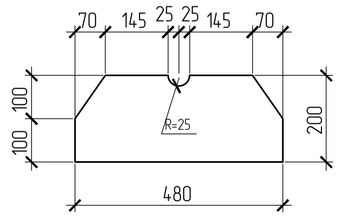
Г – Г



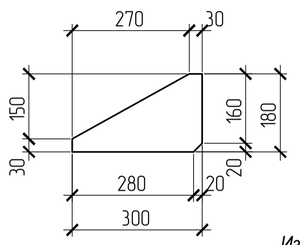
поз.374



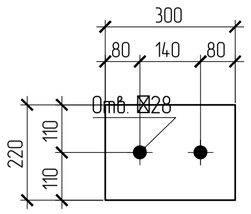
поз.221



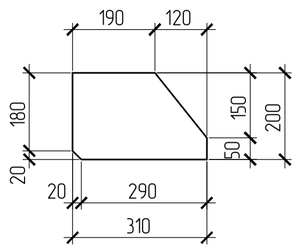
поз.230



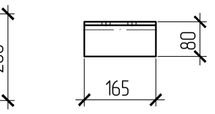
поз.226



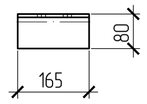
поз.248



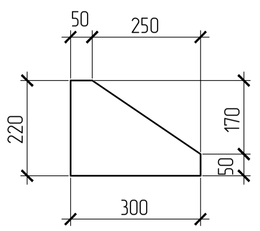
поз.6



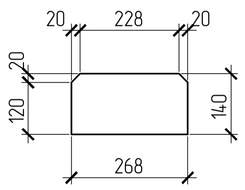
поз.5



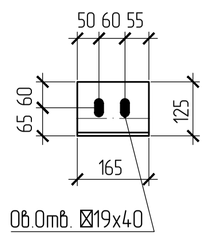
поз.229



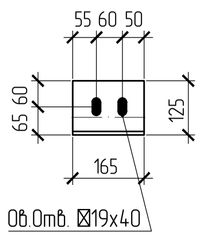
поз.218



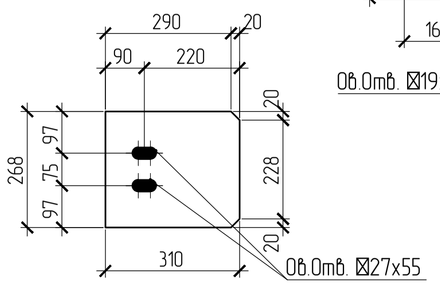
поз.6



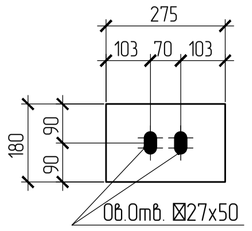
поз.5



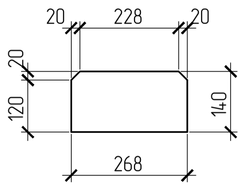
поз.249



поз.325



поз.220



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. m	Кол-во шт. n	Сечение	Длина мм	Вес, кг: Одной детали	Вес, кг: Всех шт.	Вес, кг: Элемента	Марка стали	Примечание
К1-22	5	1		L125x80x8	165	2.1	2.1		С255	
	6	1		L125x80x8	165	2.1	2.1		С255	
	16	2		L100x7	1400	15.1	30.2		С245	
	23	1		I30К2	11050	1039	1039		С255	
	218	4		– 140x10	268	2.9	11.8		С255	
	220	10		– 140x10	268	2.9	29.5		С245	
	221	2		– 200x10	480	7.5	15.1		С255	
	226	1		– 220x20	300	10.4	10.4		С255	
	229	1		– 220x10	300	5.2	5.2		С255	
	230	1		– 180x10	300	4.2	4.2		С245	
	231	1		– 340x30	350	28	28		С255	
	239	1		– 100x8	150	0.9	0.9		С245	
	248	2		– 200x10	310	4.9	9.7		С245	
	249	2		– 268x12	310	7.8	15.7		С245	
	325	1		– 180x20	275	7.8	7.8		С245	
	374	1		– 327x10	334	8.6	8.6		С245	
		Вес сварных швов 1%					12.2	1232.4		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I30К2	1039	С255	
L100x7	30.2	С245	
L125x80x8	4.2	С255	
t 10	52	С245	
t 10	32	С255	
t 12	15.7	С245	
t 20	7.8	С245	
t 20	10.4	С255	
t 30	28	С255	
t 8	0.9	С245	
На сварные швы:	12.2		
Итого:	1232.4		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кг: одного элемента	Вес, кг: всех
К1-22	1	1232.4	1232.4
Общий вес		1232.4	

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
К1-22	1	2177

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. *Размеры в скобках ,выполнить после сборки и сварки.*
4. *Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.*
5. *Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)*
6. *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 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70*
8. *Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.*
9. *Торцы колонн фрезеровать , плиту строгать.*

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Утвердил					15.02.2016
					15.02.2016
					15.02.2016
					15.02.2016
Проверил					15.02.2016
Констр.					15.02.2016

Колонна К1-22

Котельная мощностью 150,8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,1:15,1:17.5

Лист 16 | Листов

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