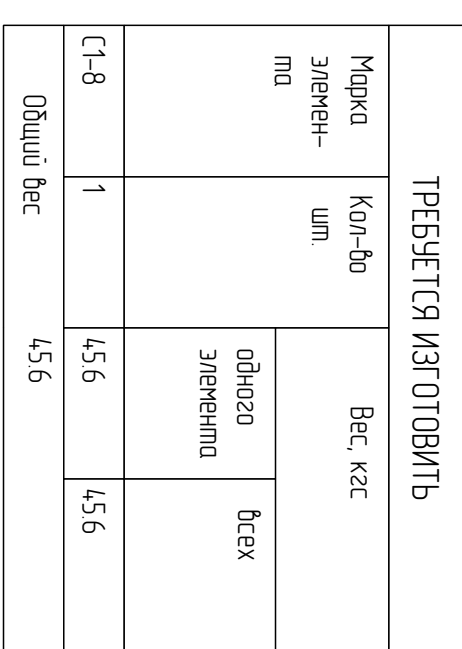
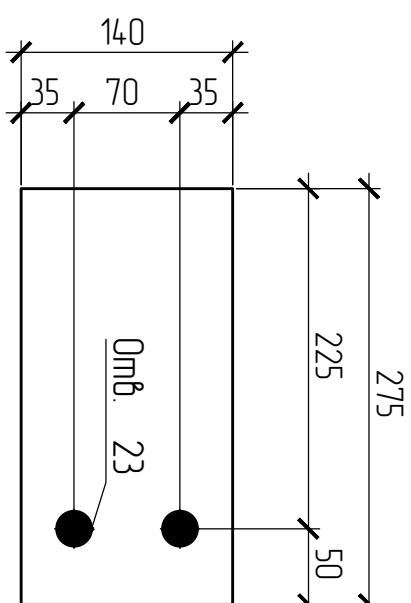
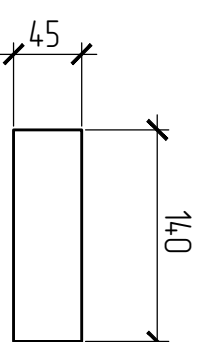
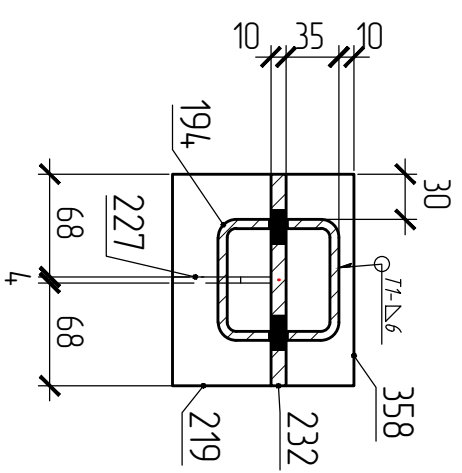
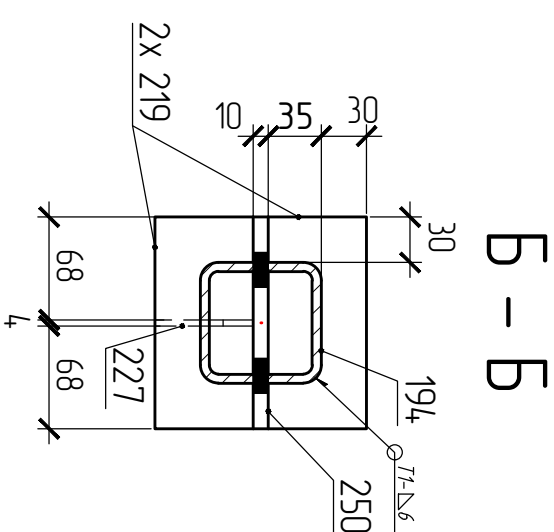
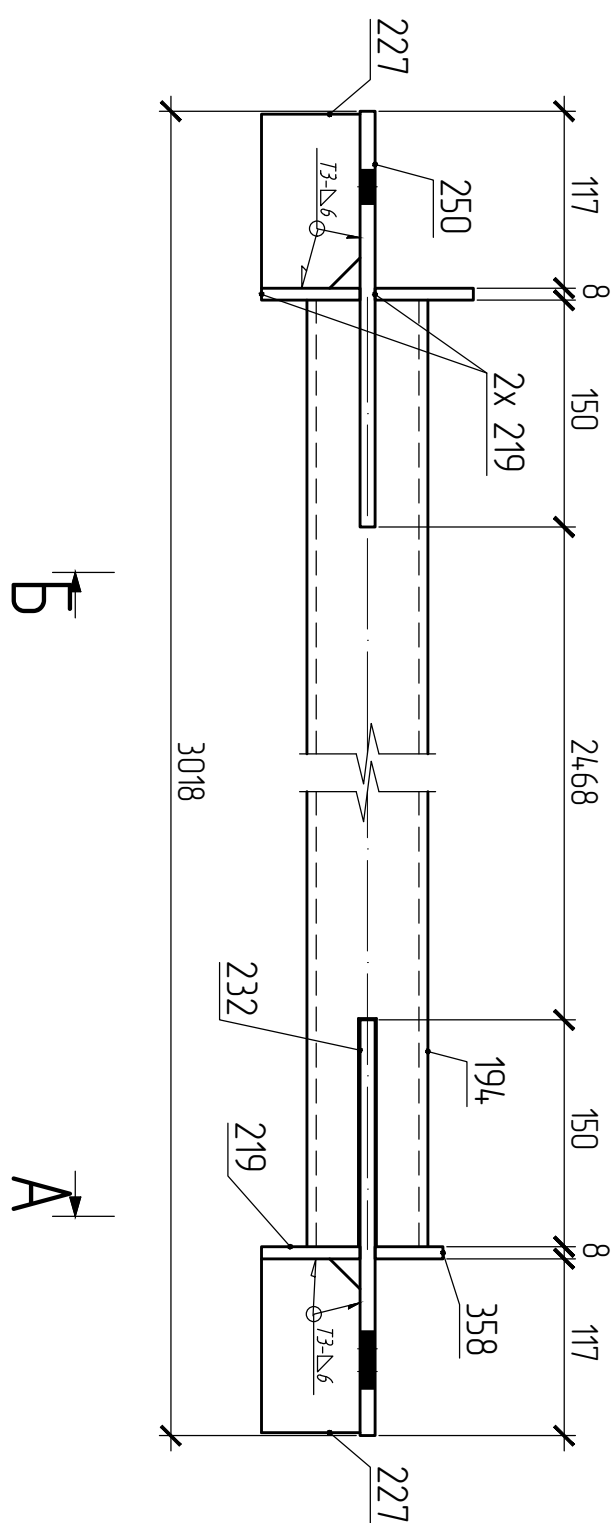
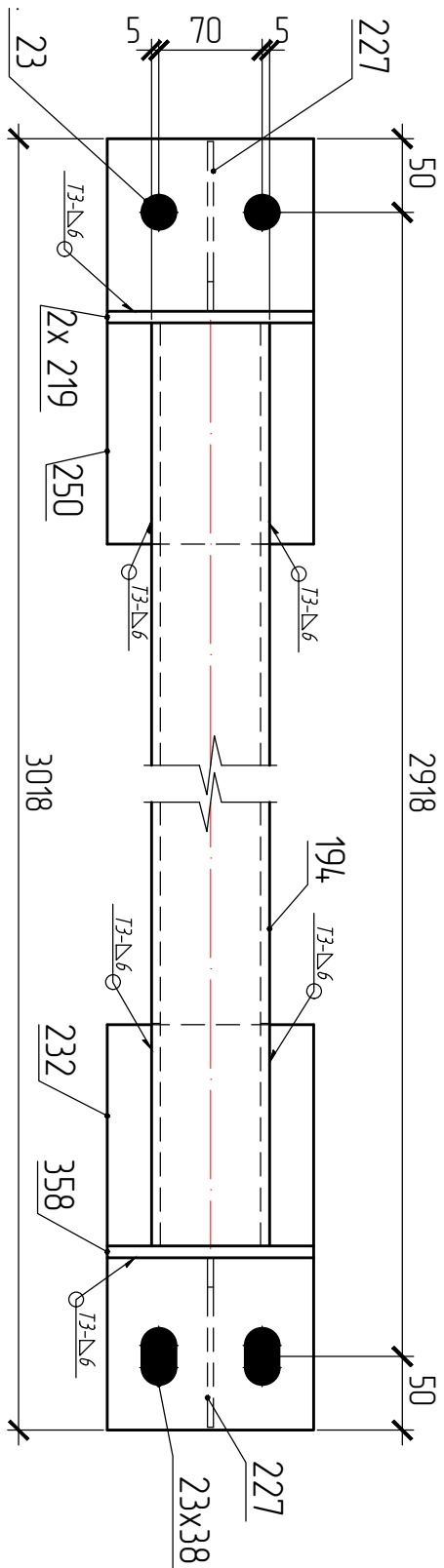


Мапка C1-8 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ											
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес кг			Марка стали	Примечание	
		м	н			Обной детали	Всех шт	Эле-мен-та			
С1-8	194	1		Г/□ 80х6	2768	36,6	36,6		С24,5		
	219	3		- 65х8	140	0,6	1,7		С24,5		
	227	2		- 65х4	115	0,2	0,5		С24,5		
	232	1		- 14,0х10	275	3	3		С24,5		
	250	1		- 14,0х10	275	3	3		С24,5		
	358	1		- 15х8	140	0,4	0,4		С24,5		
Вес стальных шпайб		1%							0,5		
									456		

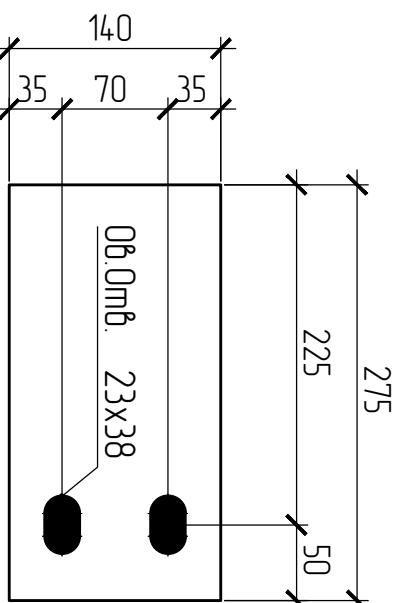
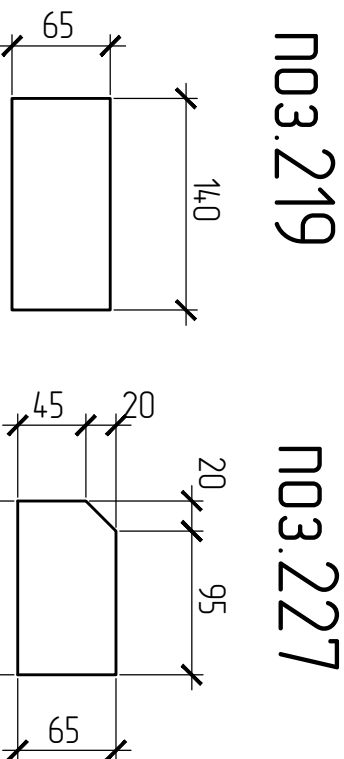
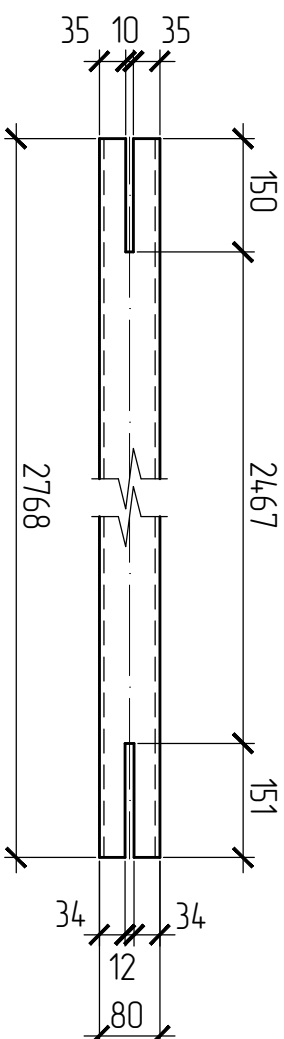
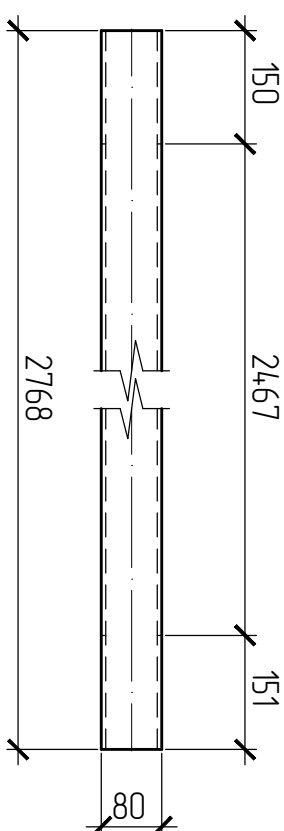
103.358

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
т 10	6	Г245		
т 4	0,5	Г245		
т 8	2,1	Г245		
ГНП 80х6	36,6	Г245		
На сварные швы		0,5		
Итого:	45,6			

NO3.250

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс		
		однозо элемент	всех	
С1-8	1	45,6	45,6	
Общий вес		45,6		

no3.194



ПРОЦЕДУРА ПОКРАСКИ		
Мапка	Количество в модели	Процедура всех мапок
CT-8	1	105

14.7.1-КМД									
Клм	Колгч	Клсм	Мокс	Полнцль	Длнна				
ГлКокс					12/14, 20/6				
					12/14, 20/6				
					12/14, 20/6				
БедКокс					12/14, 20/6				
Окс.гидроксид					12/14, 20/6				
						Кольевого вещества 150,8 М.Вм состоящая из 7-и амидов сирингальского 1 амид сирингальского			
							Клмнцль	Масса	Масса/мол
									110,15
							1/лсм 208	1/лсм208	

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

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные спрессованные" СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Несущие ограждающие конструкции" СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
- Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
3. Острые кройки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
4. Все металлоконструкцию окрасить (Ф-021-(2 слоя))
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК СП53-101-98.
- 6.

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

147,1-KMD

--	--

2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
33	
34	
35	
36	
37	
38	
39	
40	
41	
42	
43	
44	
45	
46	
47	
48	
49	
50	
51	
52	
53	
54	
55	
56	
57	
58	
59	
60	
61	
62	
63	
64	
65	
66	
67	
68	
69	
70	
71	
72	
73	
74	
75	
76	
77	
78	
79	
80	
81	
82	
83	
84	
85	
86	
87	
88	
89	
90	
91	
92	
93	
94	
95	
96	
97	
98	
99	
100	

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

--	--