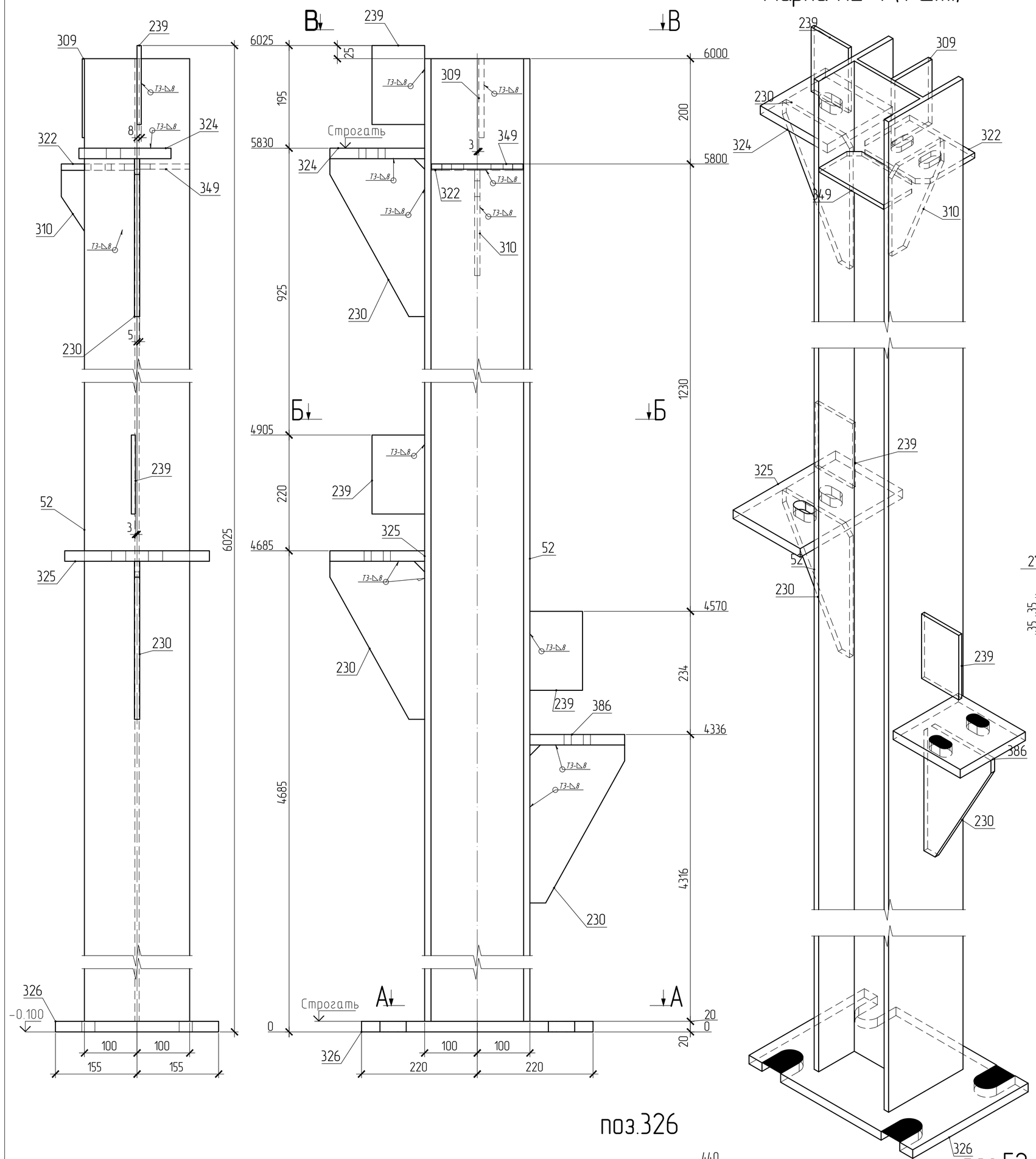
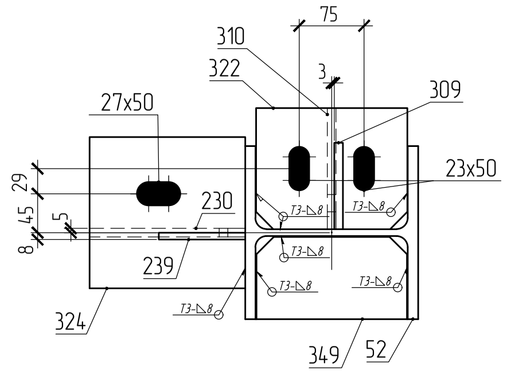
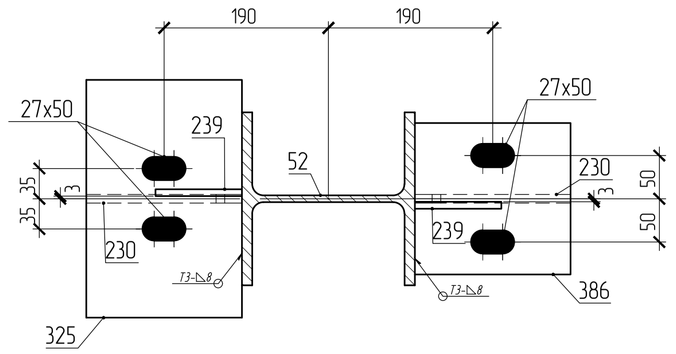
Марка К2-1 (1 шт.)



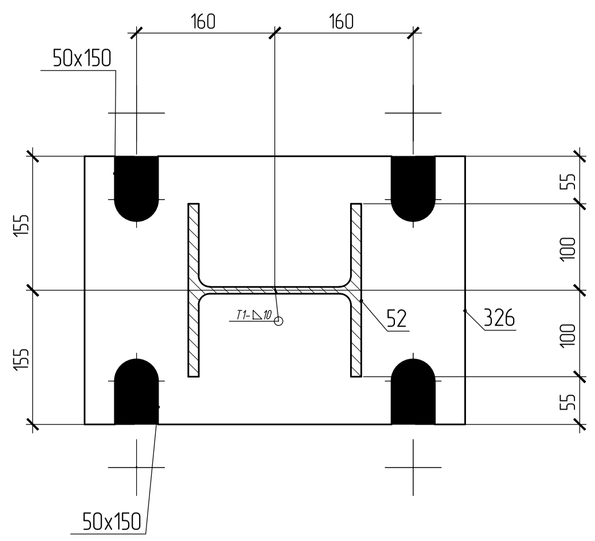
В – В



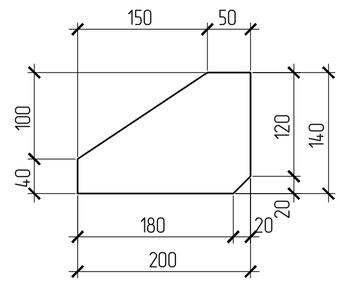
Б – Б



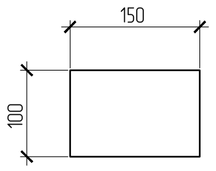
А – А



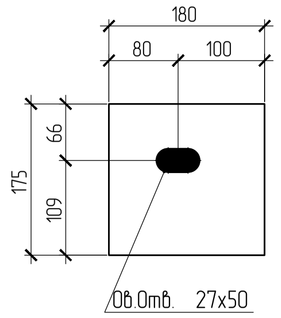
поз.310



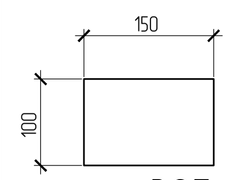
поз.239



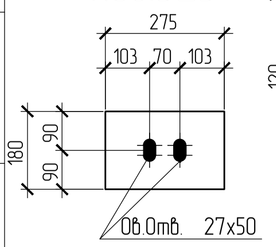
поз.324



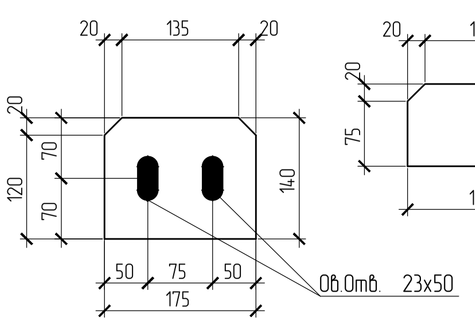
поз.309



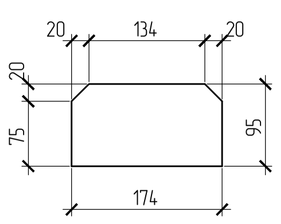
поз.325



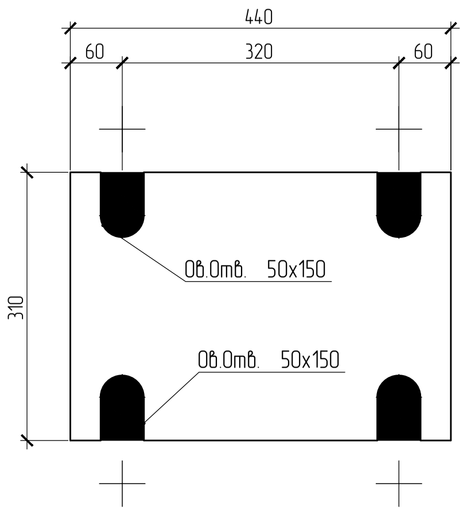
поз.322



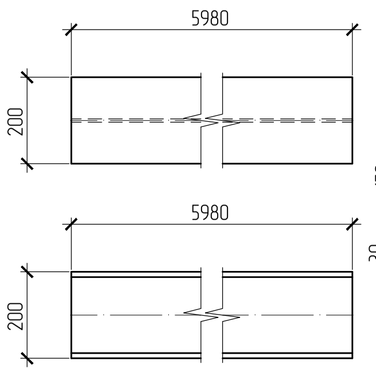
поз.349



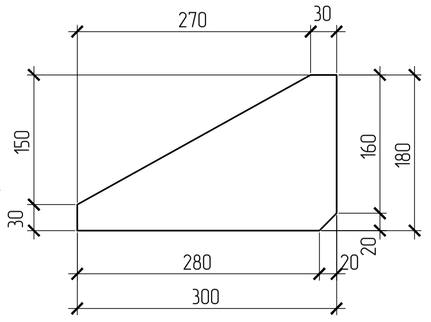
поз.326



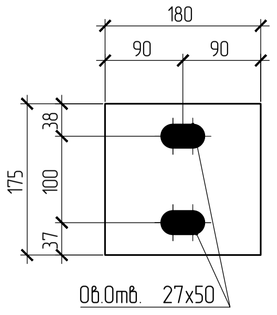
поз.52



поз.230



поз.386



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. m	Кол-во шт. н	Сечение	Длина мм	Вес, кг одной детали	Вес, кг всех шт.	Вес, кг элемента	Марка стали	Примечание
К2-1	52	1		I20К2	5980	298.2	298.2	363.4	С245	
	230	3		– 180x10	300	4.2	12.7		С245	
	239	3		– 100x8	150	0.9	2.8		С245	
	309	1		– 100x10	150	1.2	1.2		С245	
	310	1		– 140x10	200	2.2	2.2		С245	
	322	1		– 140x12	175	2.3	2.3		С245	
	324	1		– 175x20	180	4.9	4.9		С245	
	325	1		– 180x20	275	7.8	7.8		С245	
	326	1		– 310x20	440	21.4	21.4		С255	
	349	1		– 95x10	174	1.3	1.3		С245	
	386	1		– 175x20	180	4.9	4.9		С245	
		Вес сварных швов		1%			3.6			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I20К2	298.2	С245	
t 10	17.4	С245	
t 12	2.3	С245	
t 20	17.7	С245	
t 20	21.4	С255	
t 8	2.8	С245	
На сварные швы:	3.6		
Итого:	363.4		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
К2-1	1	363.4	363.4
Общий вес		363.4	

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.*

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
К2-1	1	7.87

147.1-КМД

Изм	Кол.уч	Лист	Nдок	Подпись	Дата
Утверждён					21.03.2016
					21.03.2016
					21.03.2016
					21.03.2016
Проверил					21.03.2016
Констр.					21.03.2016

Колонна К2-1

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

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,15
Лист 25	Листов	

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