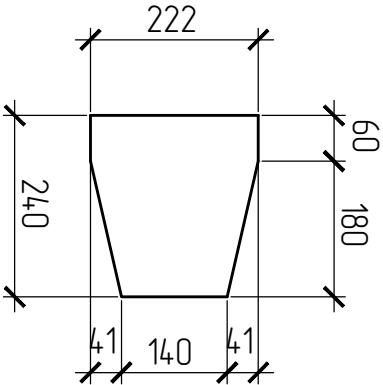
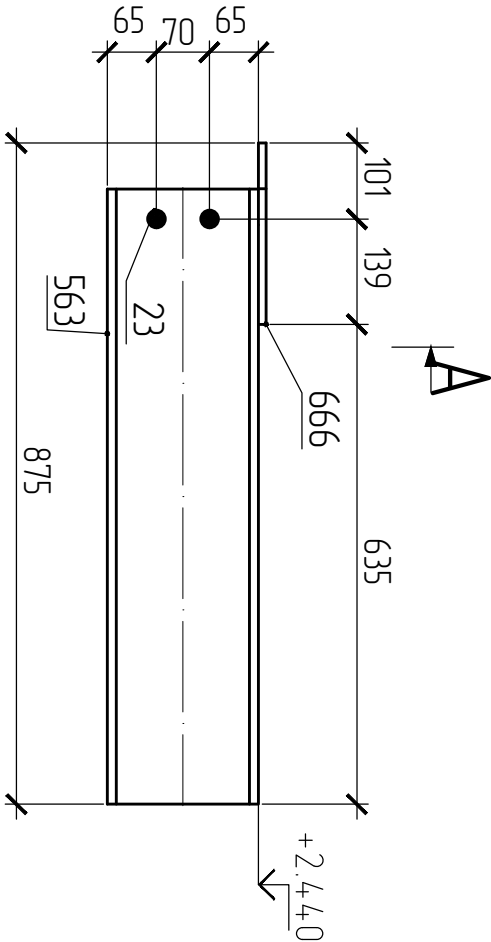
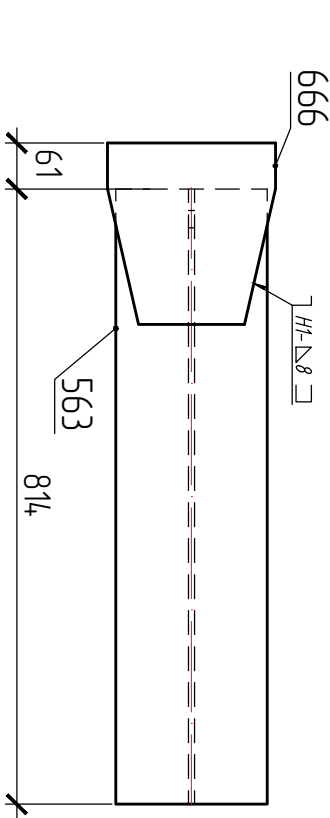


Марка КН1-1 (1 шт.)

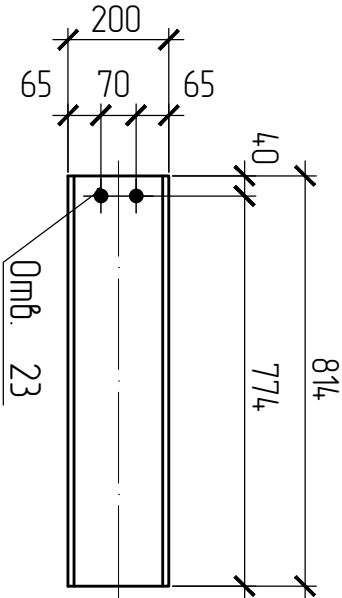
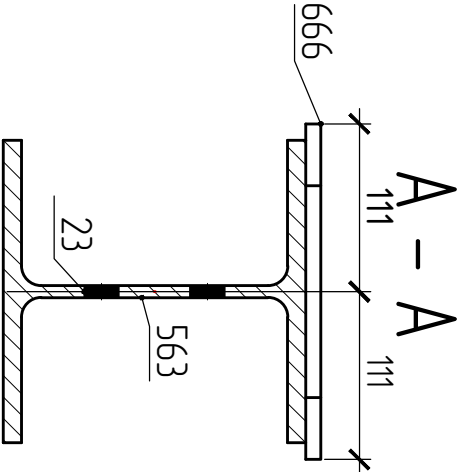


поз.666

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		
КН1-1	563	1		120К2	814	40.6	40.6		С245	
	666	1		- 222x10	240	4.2	4.2		С245	на монтаже
Вес сварных швов					1%		0.4	45.2		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
120К2	40.6	С24.5	
110	4.2	С24.5	
На сварные швы:		0.4	
Итого:		45.2	

поз.563



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
		Общий вес	
КН1-1	1	45.2	45.2
		45.2	

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, выполнять после сборки и сварки.
- 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- 5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-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 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

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

14.7.1-КМД									
						Консольный профиль КН1-1			
Изм.	Кол-ч	Лист	Инд-к	Подпись	Дата				
Гл.Конс.					04.04.2016	Котельная мощностью 150,8 МВт состоящая из 7-иэтапов строительства 1этап строительства			
					04.04.2016				
					04.04.2016				
Вед.Конс.					04.04.2016	Котельная мощностью 150,8 МВт состоящая из 7-иэтапов строительства 1этап строительства			
Конструктор					04.04.2016				
						Лист 251	Листов		