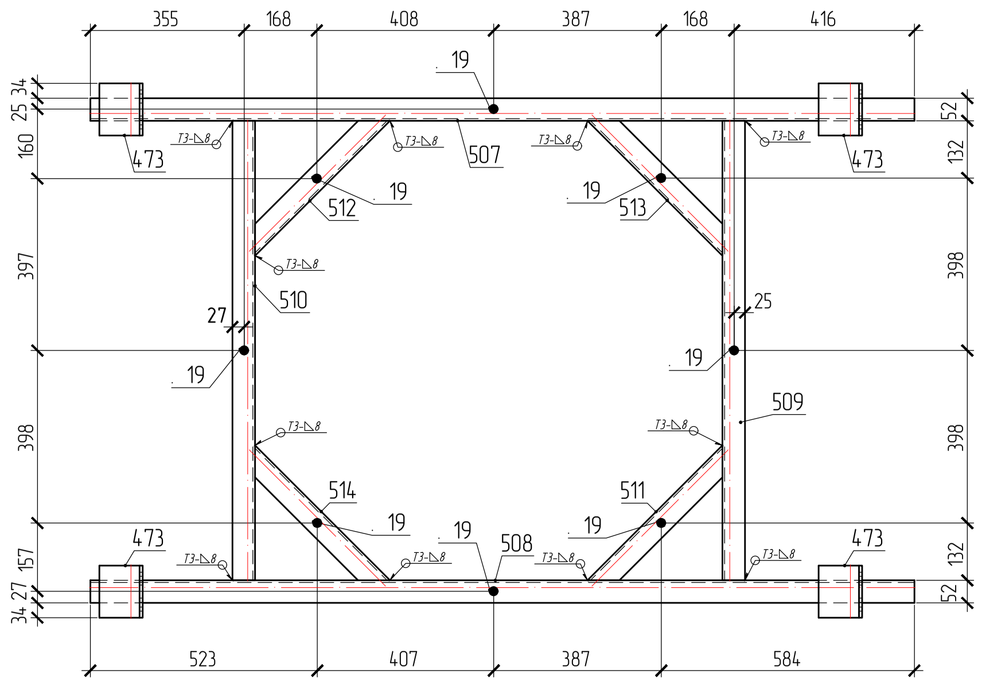
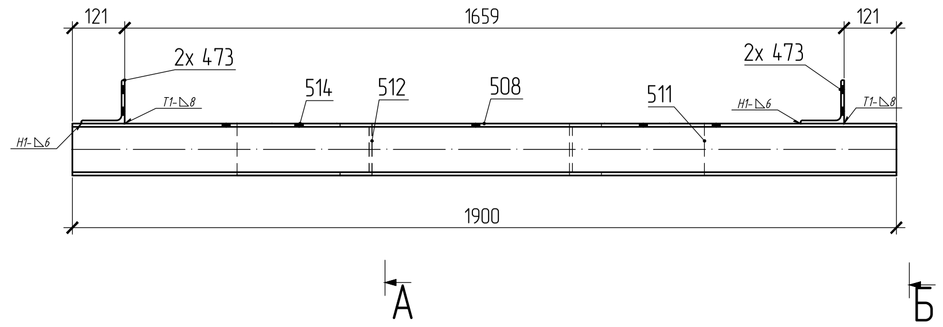
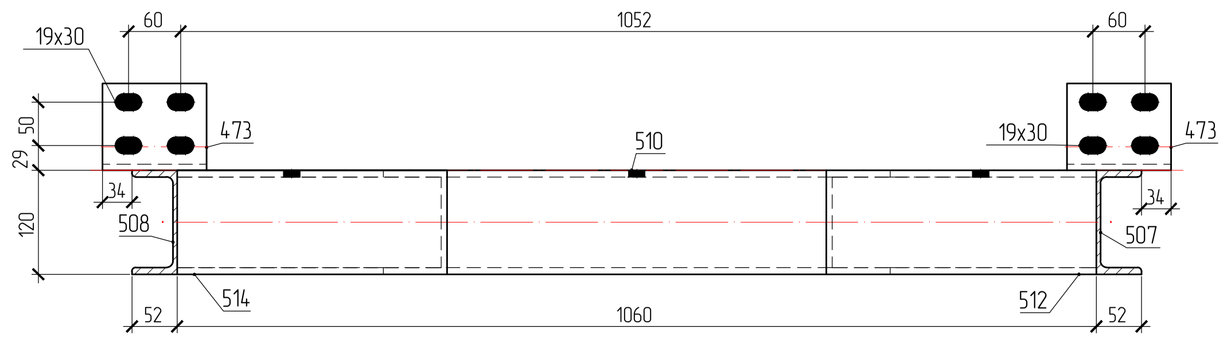
Марка ТР1-1 (3 шт.)

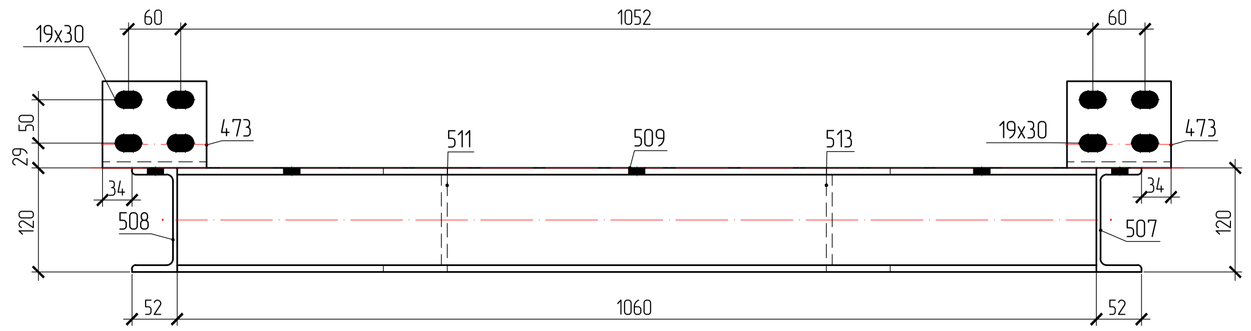




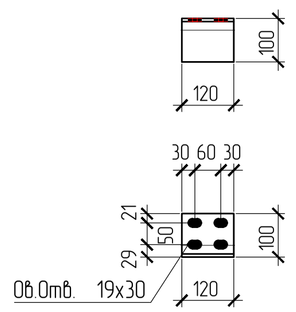
А – А



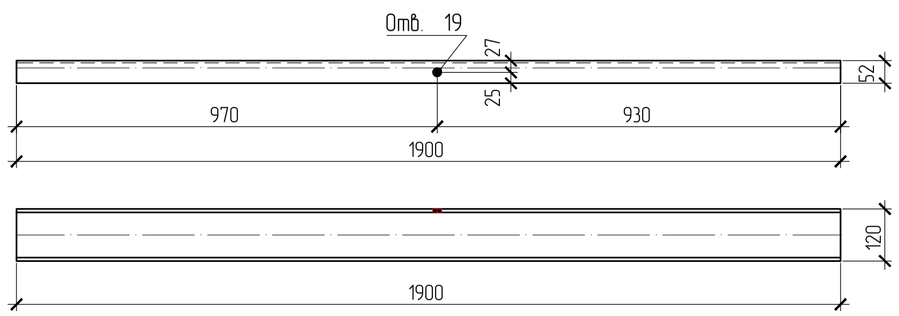
Б – Б



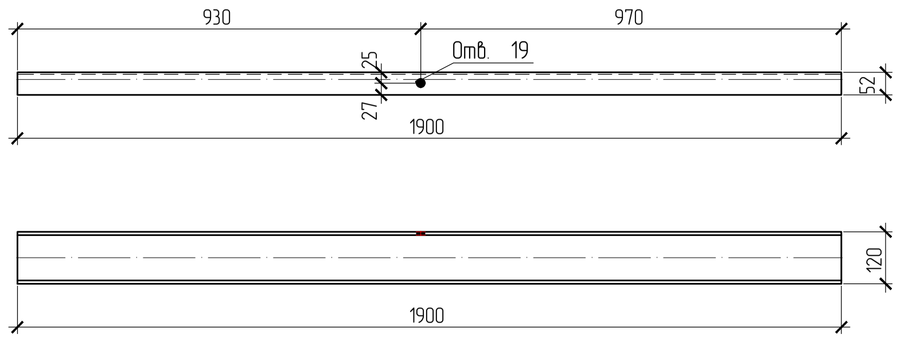
поз.473



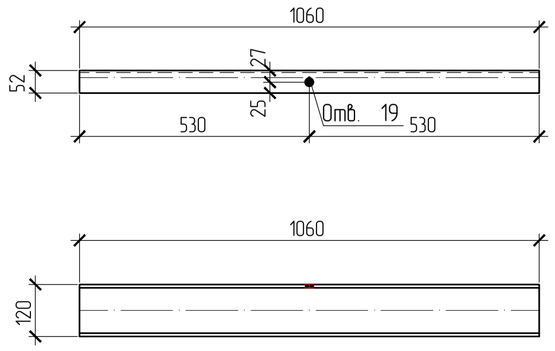
поз.507



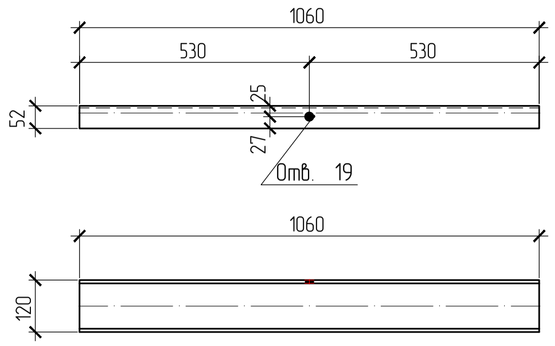
поз.508



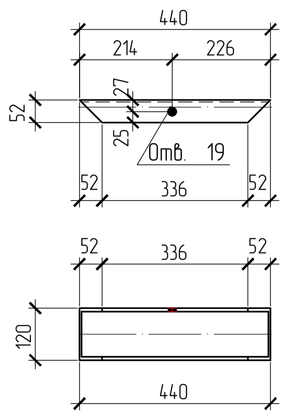
поз.509



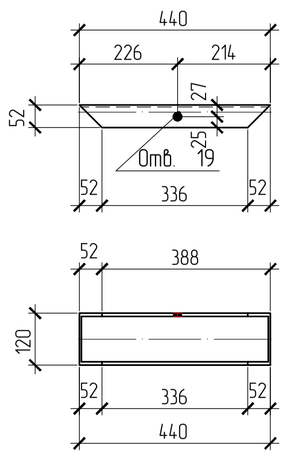
поз.510



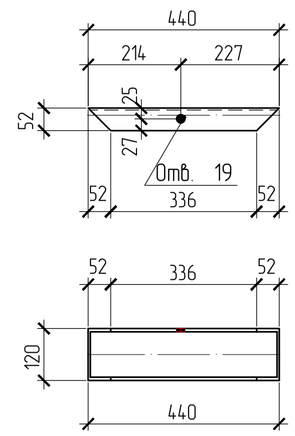
поз.511



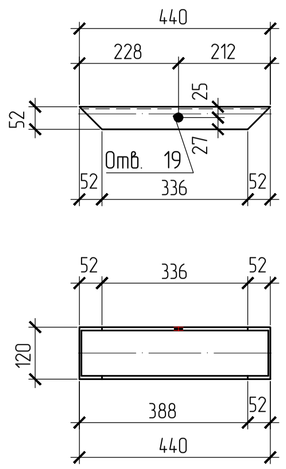
поз.513



поз.512



поз.514



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
ТР1-1	473	4		L100х7	120	1.3	5.2	85.9	С245	
	507	1		С12П	1900	19.8	19.8		С245	
	508	1		С12П	1900	19.8	19.8		С245	
	509	1		С12П	1060	11	11		С245	
	510	1		С12П	1060	11	11		С245	
	511	1		С12П	440	4.6	4.6		С245	
	512	1		С12П	440	4.6	4.6		С245	
	513	1		С12П	440	4.6	4.6		С245	
	514	1		С12П	440	4.6	4.6		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.9			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L100х7	15.5	С245	
С12П	239.7	С245	
На сварные швы	2.6		
Итого:	257.8		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
ТР1-1	3	85.9	257.8
Общий вес		257.8	

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.*

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
ТР1-1	3	9.85

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	N Док.	Подпись	Дата			
Утверждил					04.04.2016	Траверса ТР1-1	Стадия	Масса	Масштаб 1:10,15
					04.04.2016				
					04.04.2016		Лист 256	Листов	
					04.04.2016	Котельная мощностью 150,8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства			
Проверил					04.04.2016				
Констр.					04.04.2016				

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