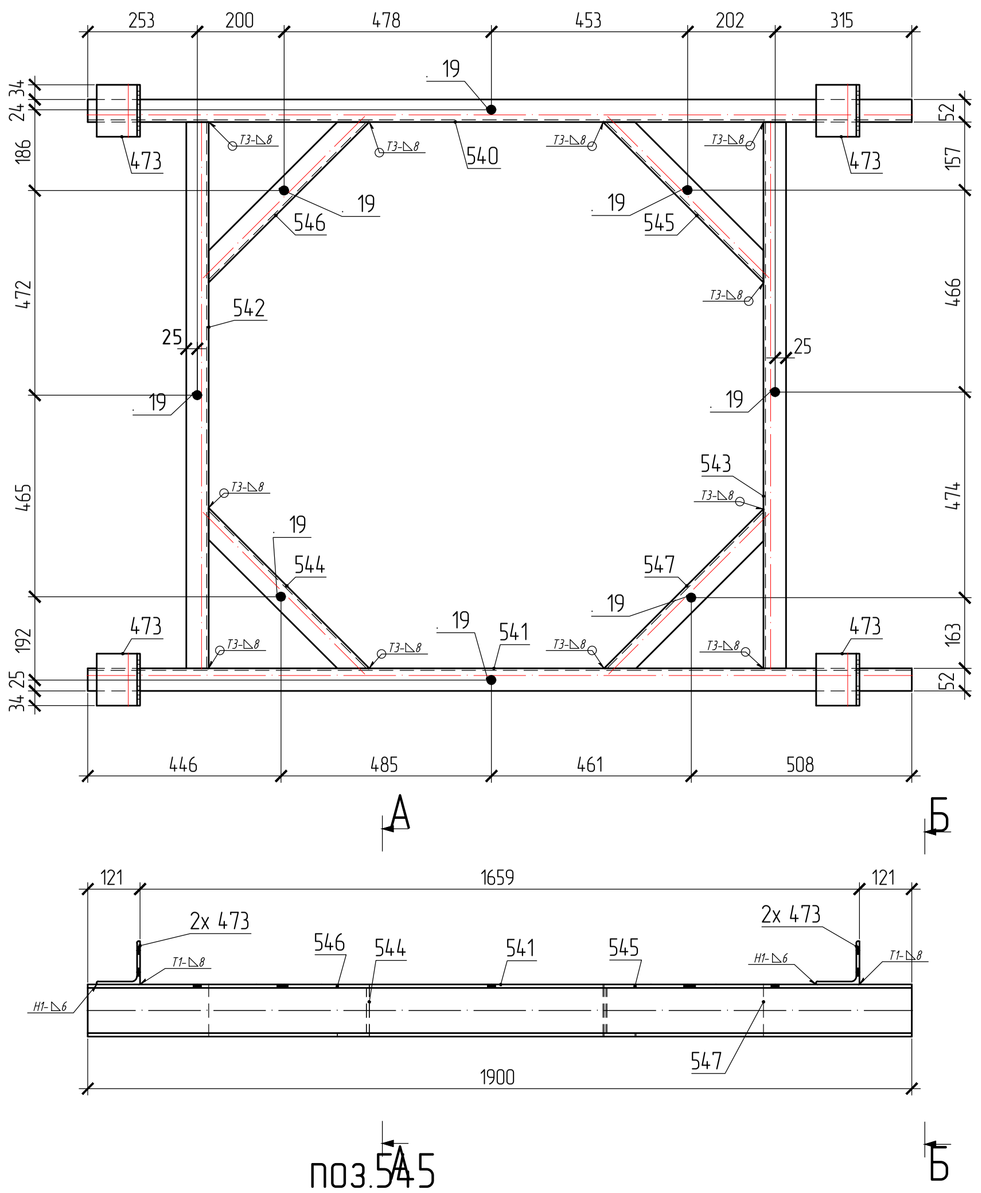
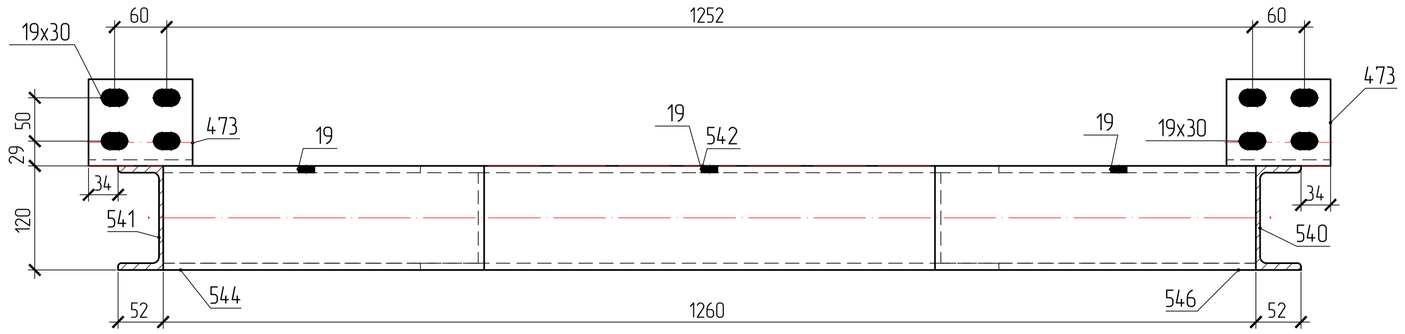
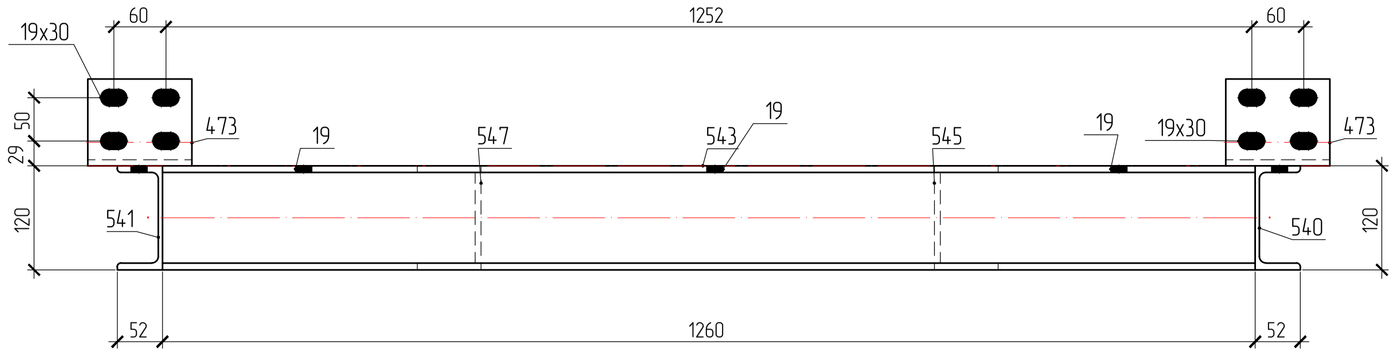
Марка ТР1-2 (2 шт.)



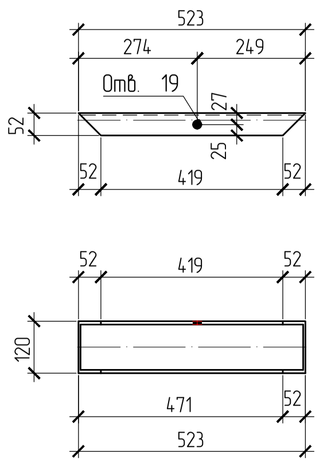
А – А



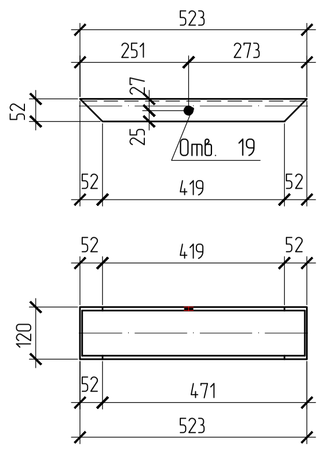
Б – Б



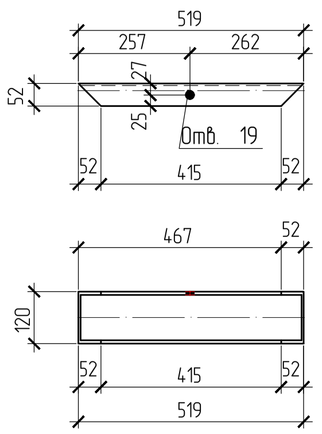
поз.545



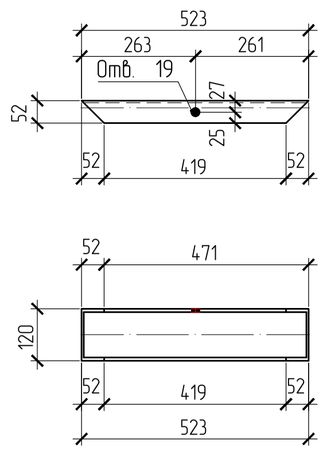
поз.546



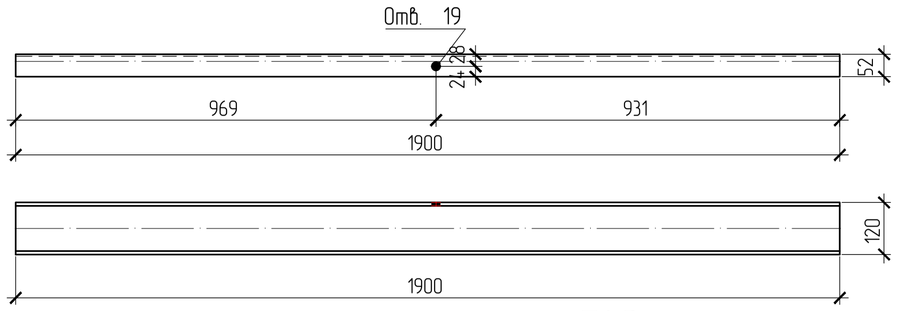
поз.547



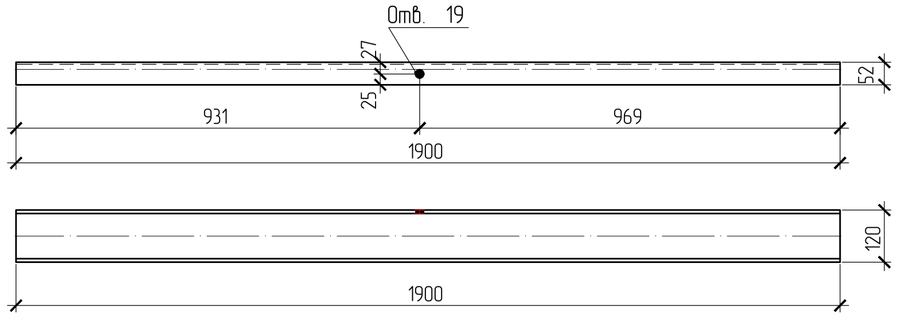
поз.544



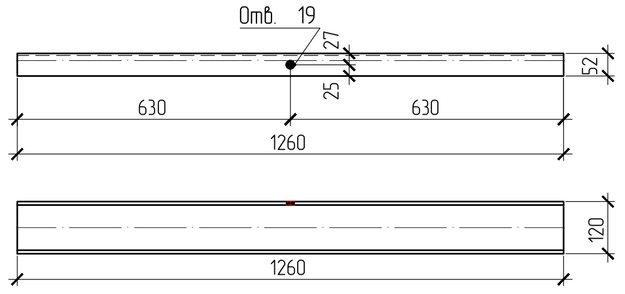
поз.540



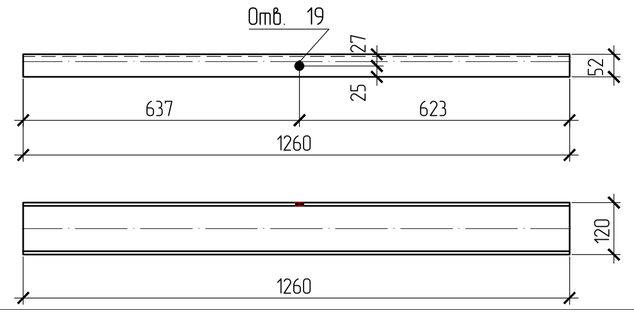
поз.541



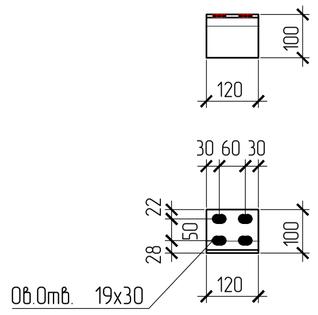
поз.542



поз.543



поз.473



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
ТР1-2	473	4		L100х7	120	1.3	5.2	93.6	С245	
	540	1		С12П	1900	19.8	19.8		С245	
	541	1		С12П	1900	19.8	19.8		С245	
	542	1		С12П	1260	13.1	13.1		С245	
	543	1		С12П	1260	13.1	13.1		С245	
	544	1		С12П	523	5.4	5.4		С245	
	545	1		С12П	523	5.4	5.4		С245	
	546	1		С12П	523	5.4	5.4		С245	
	547	1		С12П	519	5.4	5.4		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.9			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L100х7	10.4	С245	
С12П	174.9	С245	
На сварные швы	1.9		
Итого	187.1		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кг: одного элемента	Вес, кг: всех
ТР1-2	2	93.6	187.1
Общий вес		187.1	

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
ТР1-2	2	7.18

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Утверждён					04.04.2016
					04.04.2016
					04.04.2016
					04.04.2016
Проверил					04.04.2016
Констр.					04.04.2016

Траверса

ТР1-2

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

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10:15

Лист 257 Листов

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