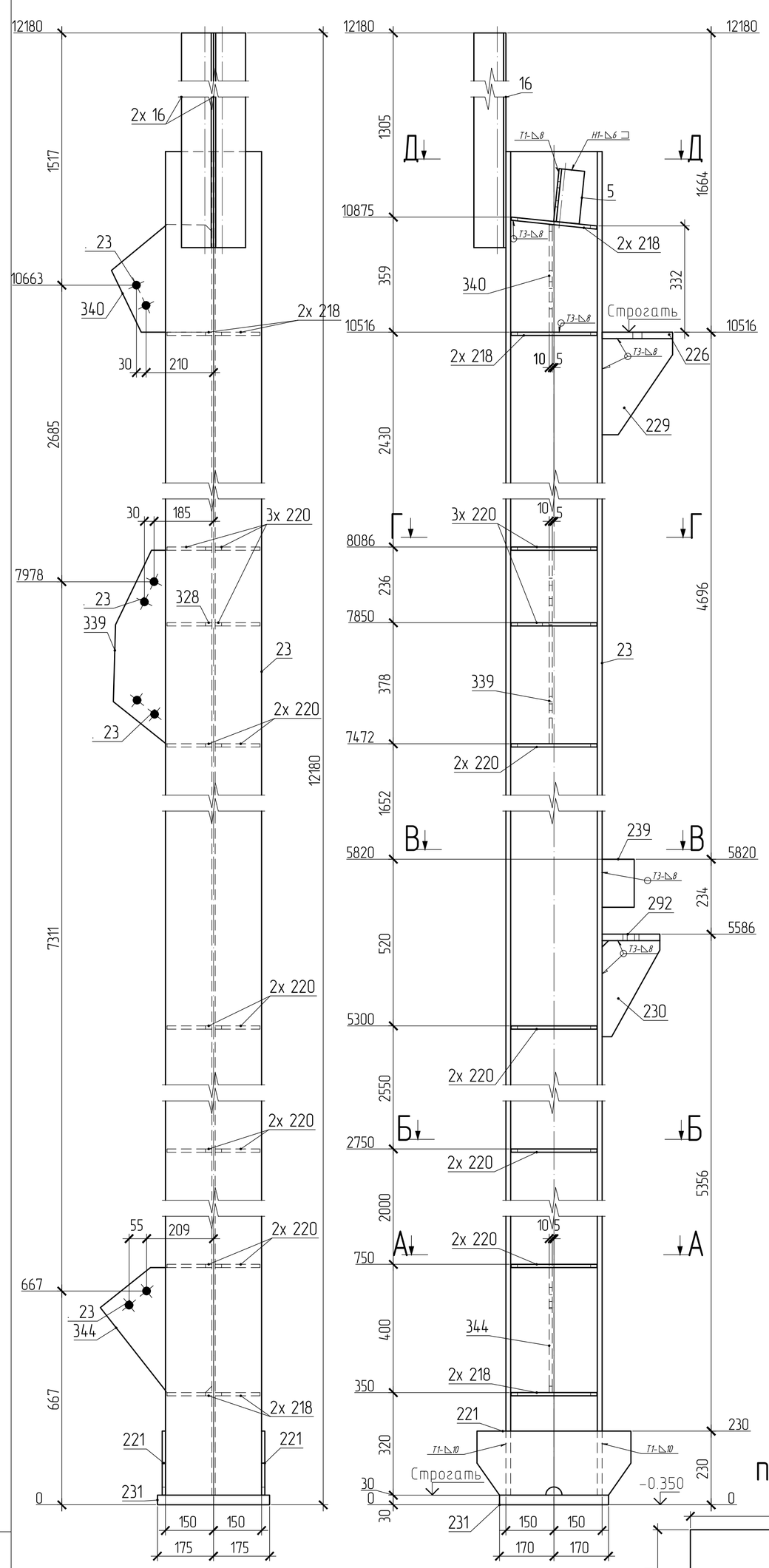
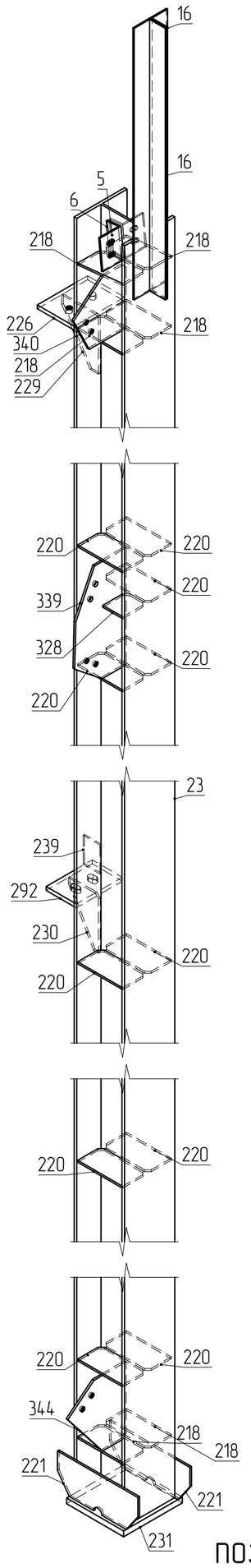
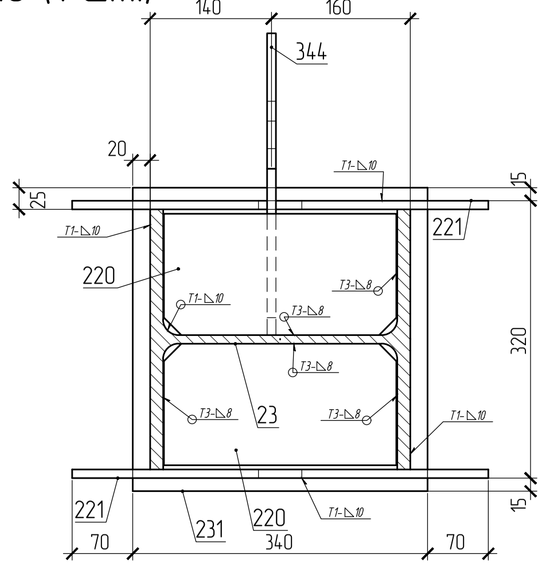
Марка К1-18 (1 шт.)

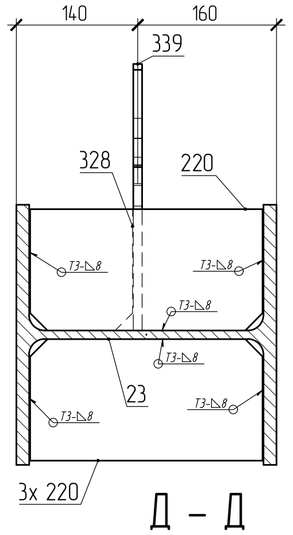




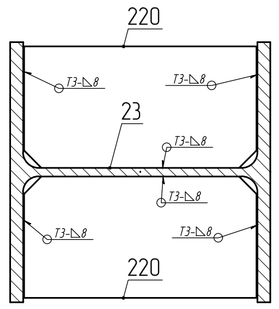
А – А



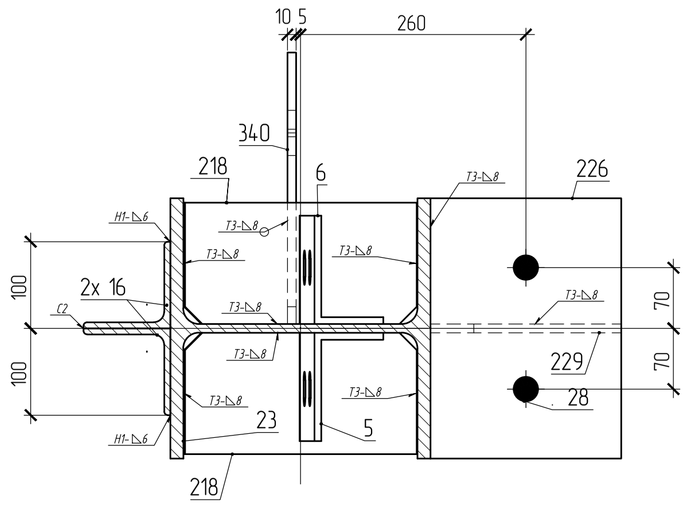
Г – Г



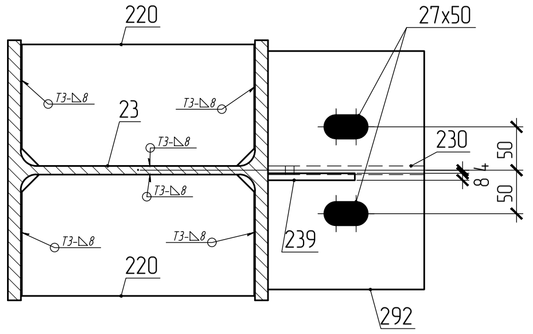
Б – Б



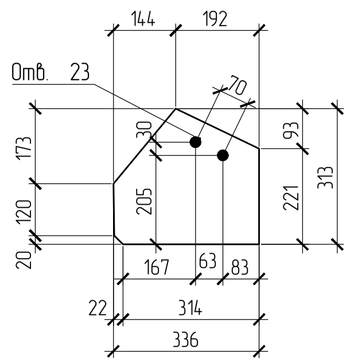
Д – Д



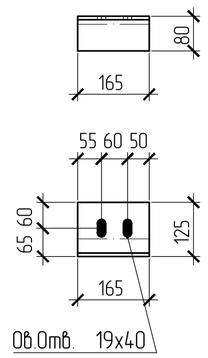
В – В



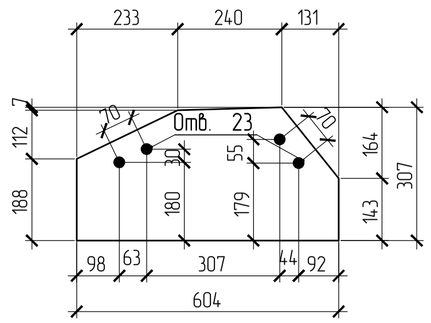
поз.340



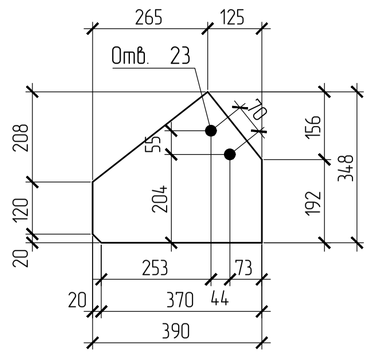
поз.5



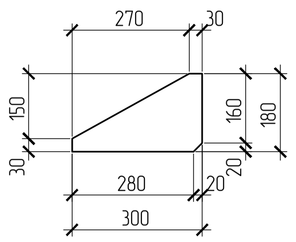
поз.339



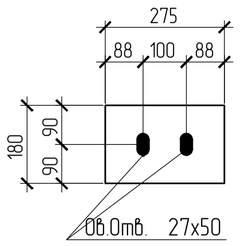
поз.344



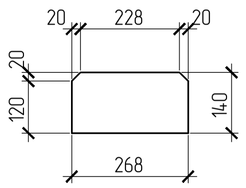
поз.230



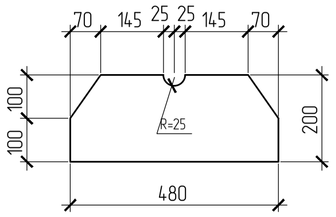
поз.292



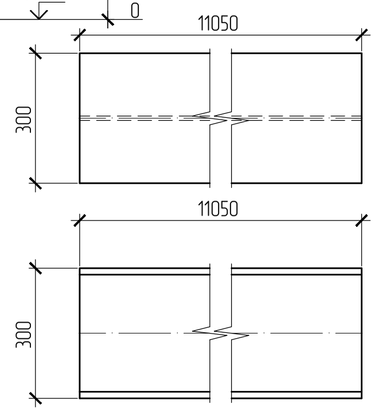
поз.218



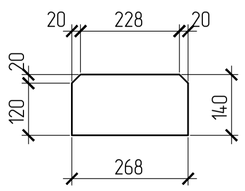
поз.221



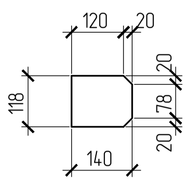
поз.23



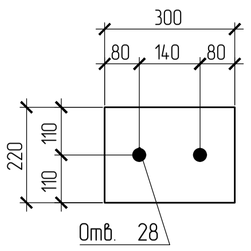
поз.220



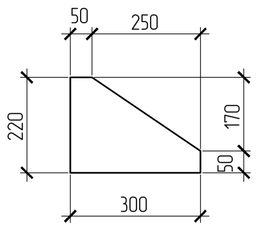
поз.328



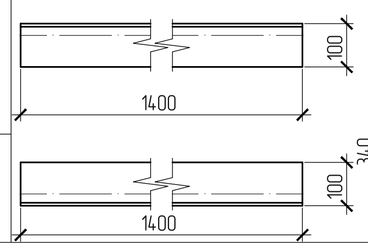
поз.226



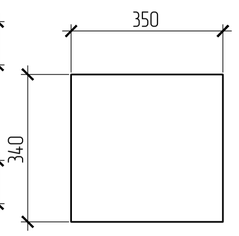
поз.229



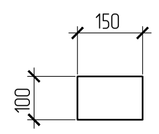
поз.16



поз.231



поз.239



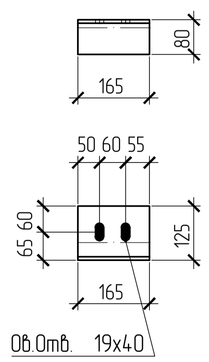
СПЕЦИФИКАЦИЯ

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
К1-18	5	1		L125x80x8	165	2.1	2.1		С255	
	6	1		L125x80x8	165	2.1	2.1		С255	
	16	2		L100x7	1400	15.1	30.2		С245	
	23	1		I30К2	11050	1039	1039		С255	
	218	6		- 140x10	268	2.9	17.7		С255	
	220	11		- 140x10	268	2.9	32.4		С245	
	221	2		- 200x10	480	7.5	15.1		С255	
	226	1		- 220x20	300	10.4	10.4		С255	
	229	1		- 220x10	300	5.2	5.2		С255	
	230	1		- 180x10	300	4.2	4.2		С245	
	231	1		- 340x30	350	28	28		С255	
	239	1		- 100x8	150	0.9	0.9		С245	
	292	1		- 180x20	275	7.8	7.8		С245	
	328	1		- 118x10	140	1.3	1.3		С245	
	339	1		- 307x10	604	14.6	14.6		С245	
	340	1		- 313x10	336	8.3	8.3		С245	
	344	1		- 348x10	390	10.7	10.7		С245	
	Вес сварных швов 1%						12.3	1242.2		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I30К2	1039	С255	
L100x7	30.2	С245	
L125x80x8	4.2	С255	
⌶ 10	71.4	С245	
⌶ 10	38	С255	
⌶ 20	7.8	С245	
⌶ 20	10.4	С255	
⌶ 30	28	С255	
⌶ 8	0.9	С245	
На сварные швы	12.3		
Итого:	1242.2		

поз.6



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
К1-18	1	1242.2	1242.2
Общий вес		1242.2	

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
К1-18	1	22.16

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.*

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	147.1-КМД			
Утверждён					21.01.2016	Колонна К1-18	Стадия	Масса	Масштаб 1:10,1:15,1:5
					21.01.2016				
					21.01.2016		Лист 33	Листов	
					21.01.2016	Котельная мощностью 150,8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства			
Проверил					21.01.2016				
Констр.					21.01.2016				

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