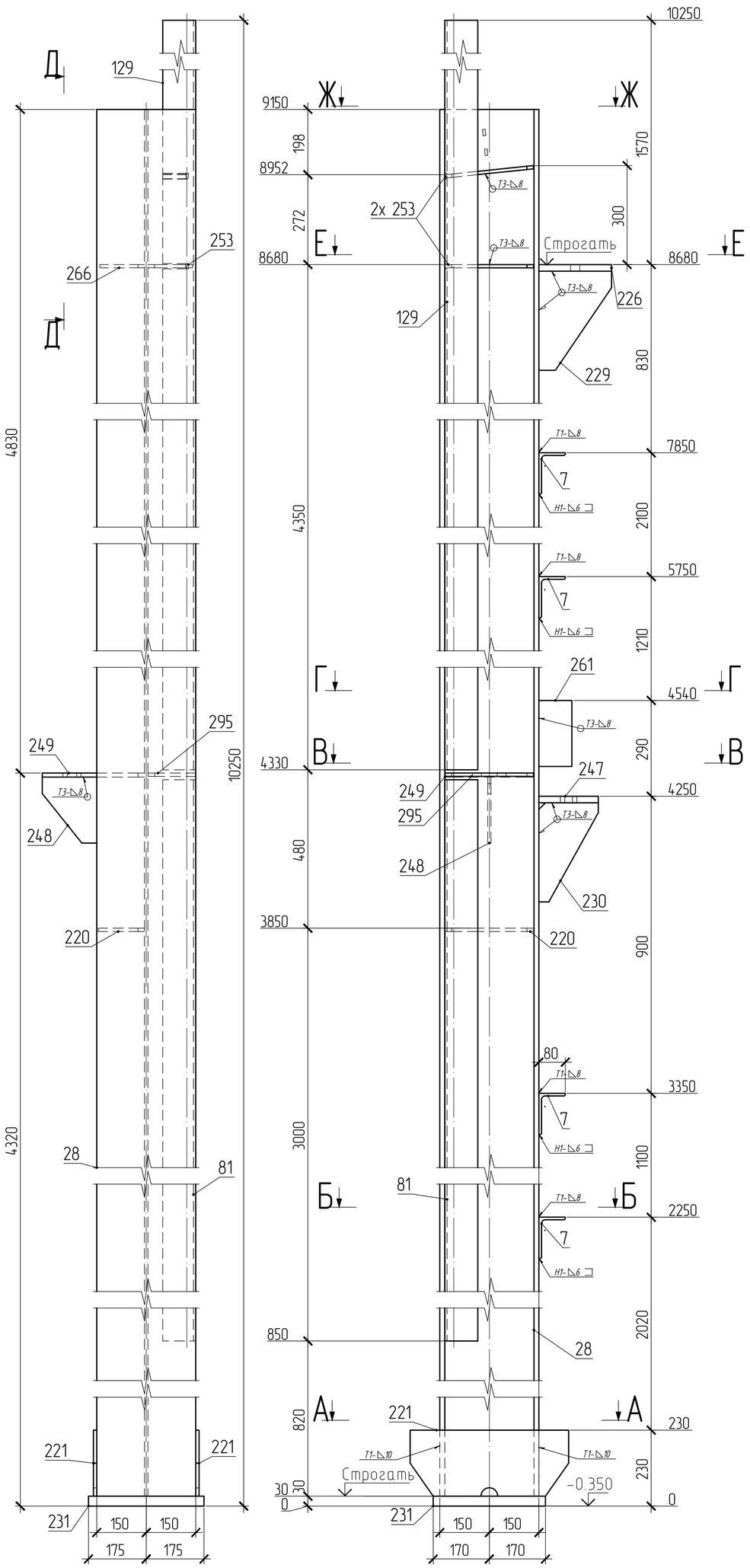
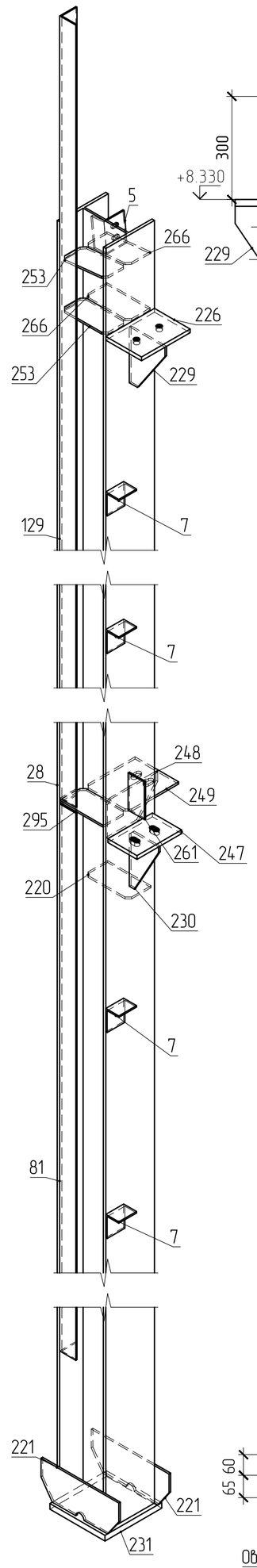
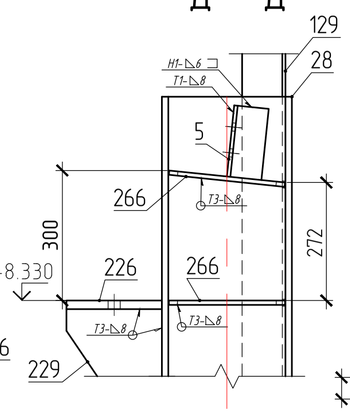
Марка К1-4 (1 шт.)

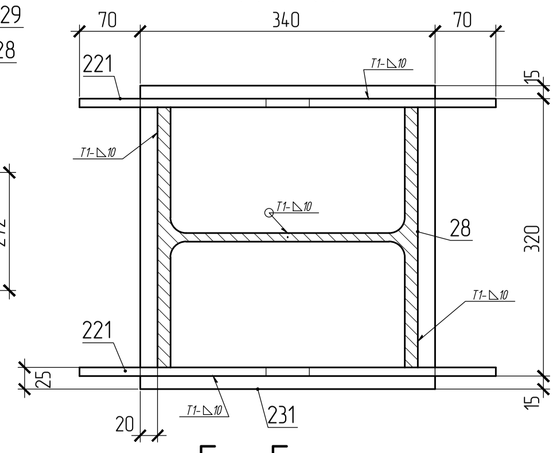




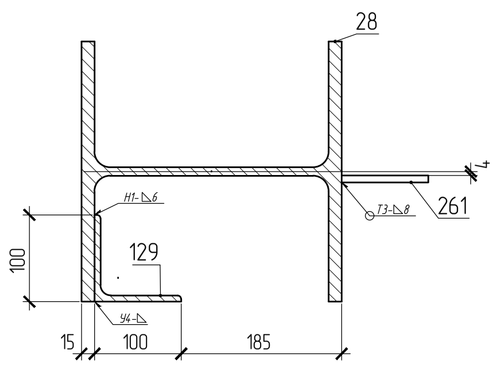
Д – Д



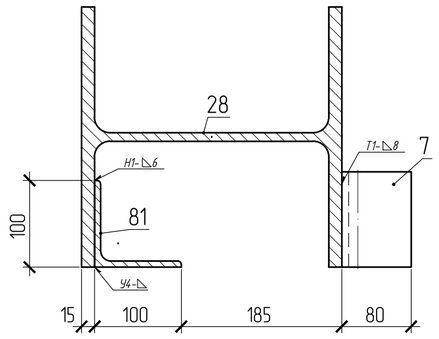
А – А



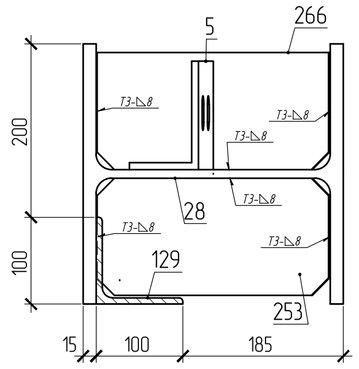
Г – Г



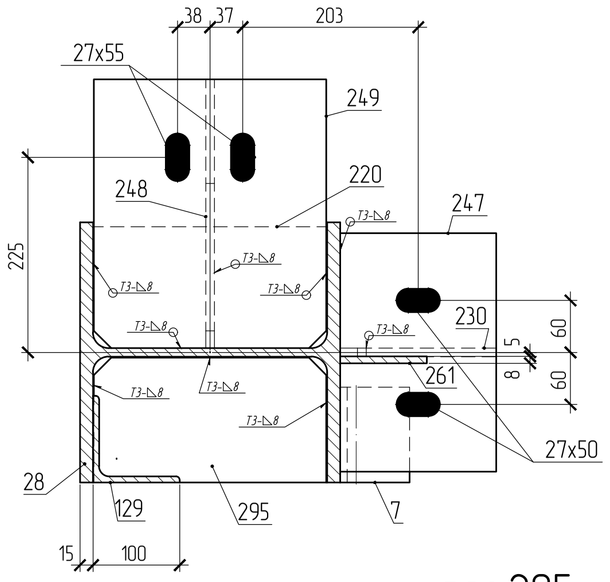
Б – Б



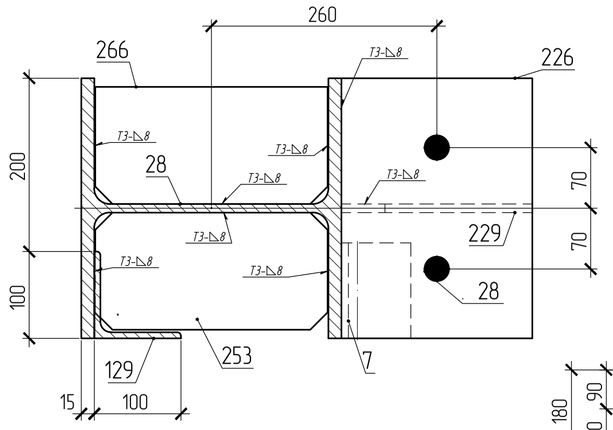
Ж – Ж



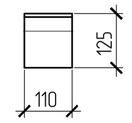
В – В



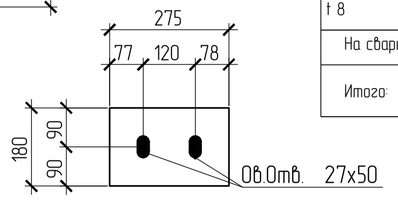
Е – Е



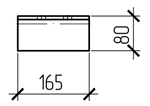
поз.7



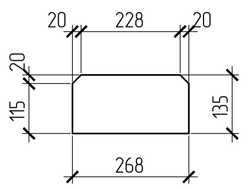
поз.247



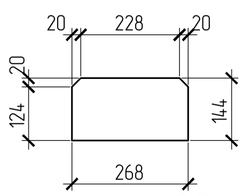
поз.5



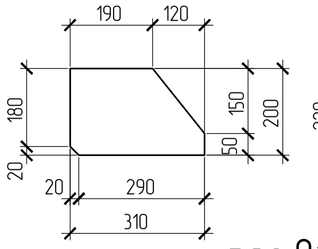
поз.266



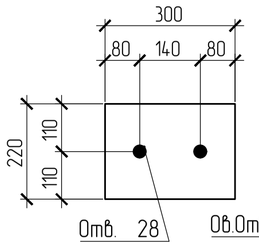
поз.295



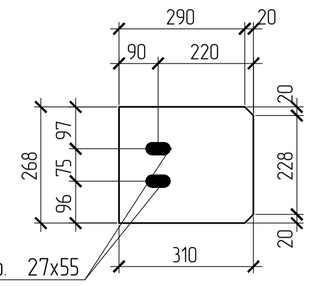
поз.248

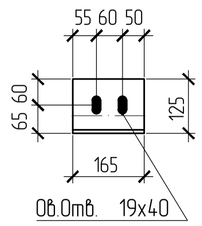


поз.226

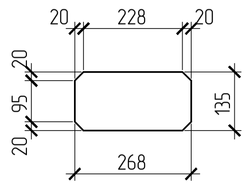


поз.249

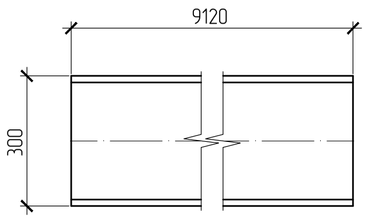




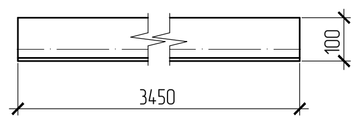
поз.253



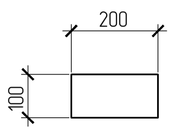
поз.28



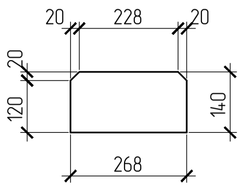
поз.81



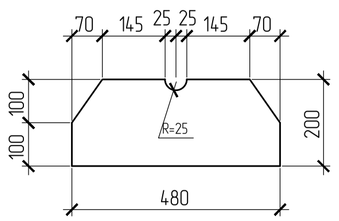
поз.261



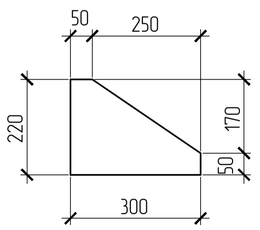
поз.220



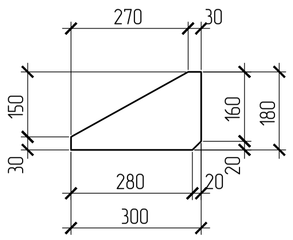
поз.221



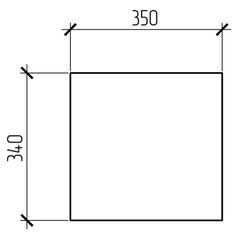
поз.229



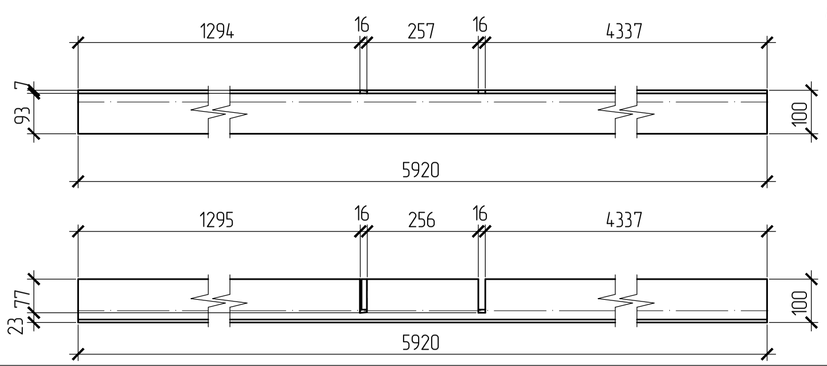
поз.230



поз.231



поз.129



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
К1-4	5	1		L125x80x8	165	2.1	2.1		C255	
	7	4		L125x80x8	110	1.4	5.5		C255	
	28	1		I30K2	9120	857.6	857.6		C255	
	81	1		L100x7	3450	37.2	37.2		C245	
	129	1		L100x7	5920	63.9	63.9		C245	
	220	1		- 140x10	268	2.9	2.9		C245	
	221	2		- 200x10	480	7.5	15.1		C255	
	226	1		- 220x20	300	10.4	10.4		C255	
	229	1		- 220x10	300	5.2	5.2		C255	
	230	1		- 180x10	300	4.2	4.2		C245	
	231	1		- 340x30	350	28	28		C255	
	247	1		- 180x20	275	7.8	7.8		C245	
	248	1		- 200x10	310	4.9	4.9		C245	
	249	1		- 268x12	310	7.8	7.8		C245	
	253	2		- 135x10	268	2.8	5.7		C255	
	261	1		- 100x8	200	1.3	1.3		C245	
	266	2		- 135x10	268	2.8	5.7		C255	
	295	1		- 144x10	268	3	3		C245	
	Вес сварных швов			1%			10.7	1078.9		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I30K2	857.6	C255	
L100x7	101.1	C245	
L125x80x8	7.6	C255	
⊥ 10	15.1	C245	
⊥ 10	31.6	C255	
⊥ 12	7.8	C245	
⊥ 20	7.8	C245	
⊥ 20	10.4	C255	
⊥ 30	28	C255	
⊥ 8	1.3	C245	
На сварные швы	10.7		
Итого	1078.9		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт	Вес, кг одного элемента	Вес, кг всех
К1-4	1	1078.9	1078.9
Общий вес		1078.9	

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
К1-4	1	214.3

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.*

147.1-КМД

Изм	Кол.уч	Лист	N.док	Подпись	Дата
Утверждён					24.03.2016
					24.03.2016
					24.03.2016
					24.03.2016
Проверил					24.03.2016
Констр					24.03.2016

Колонна

К1-4

Котельная мощностью 150.8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,1:15,1:5
Лист 38	Листов	

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