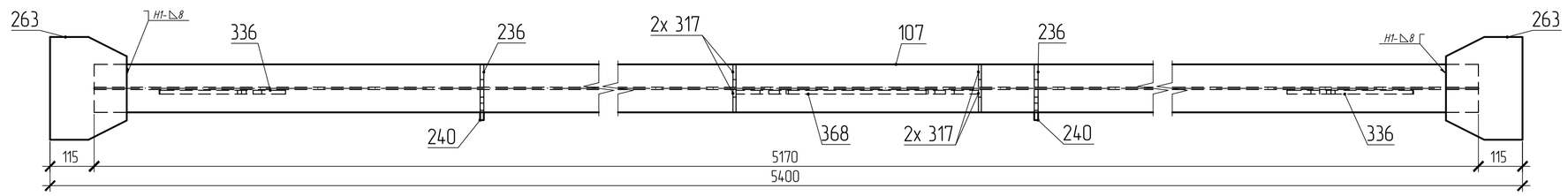
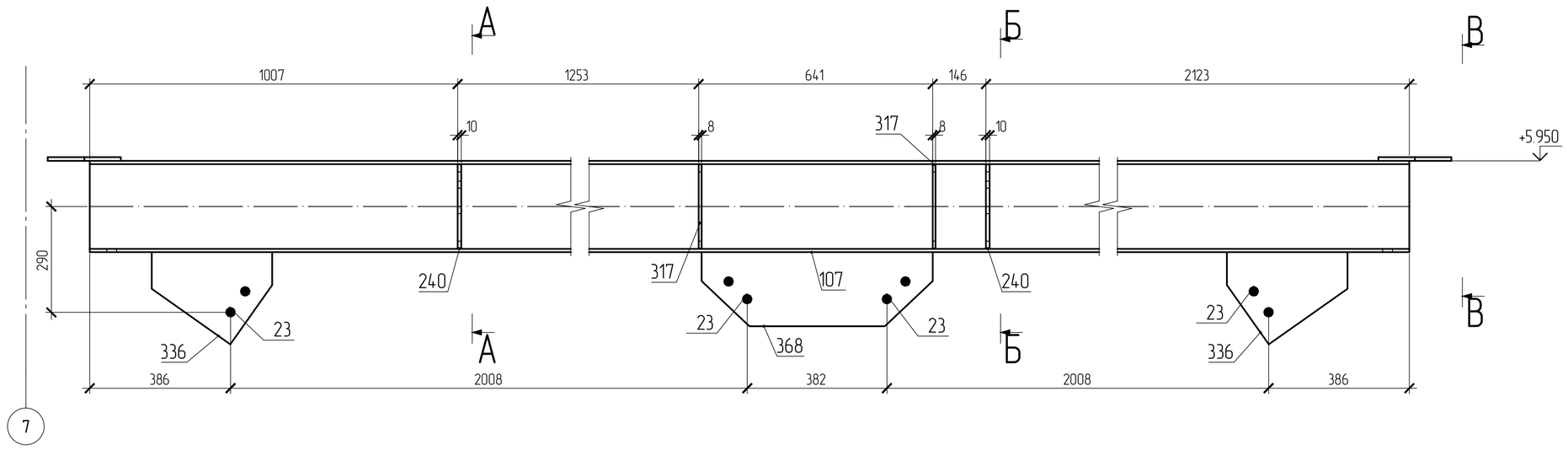
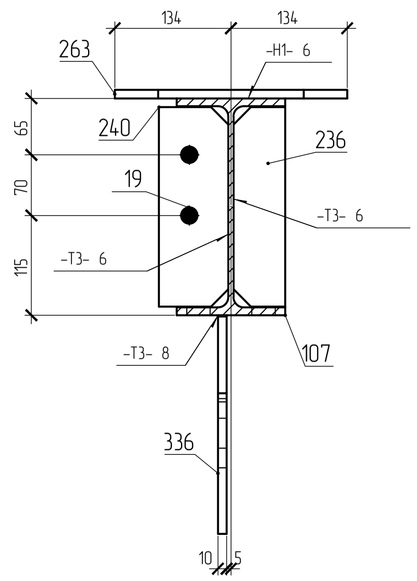
Марка Б1-10 (1 шт.)

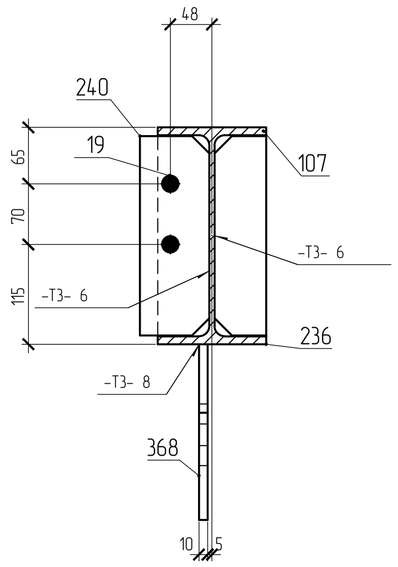




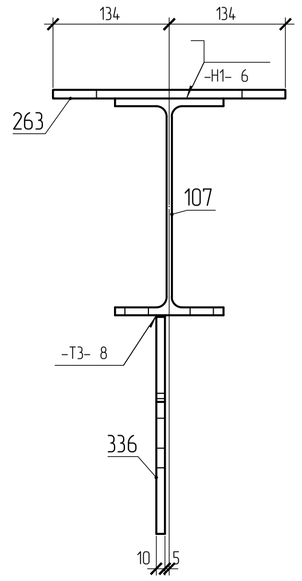
А – А



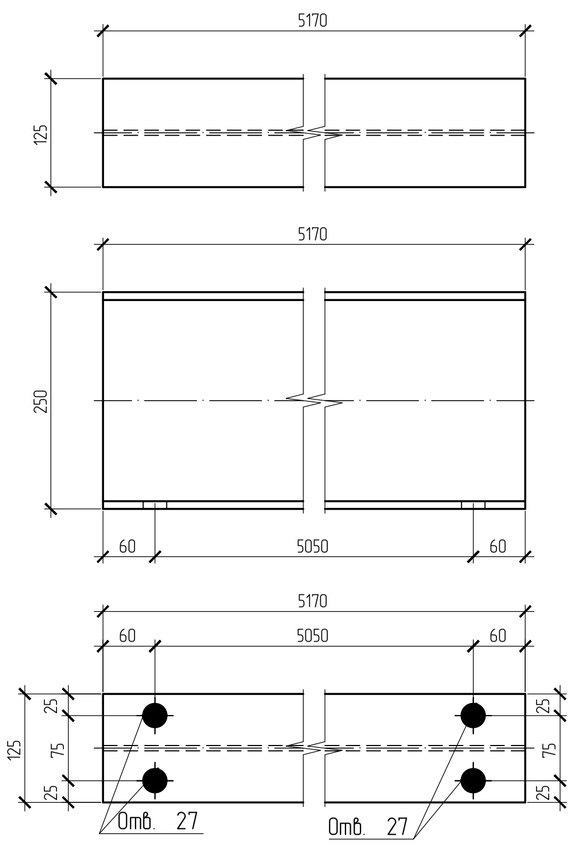
Б – Б



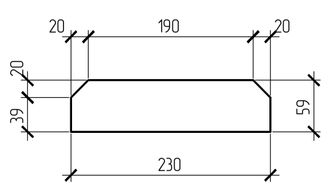
В – В



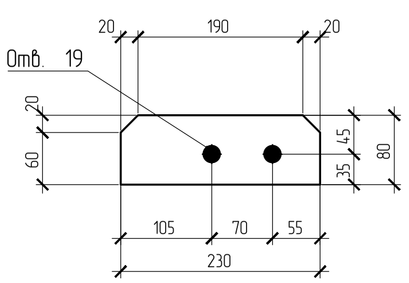
поз.107



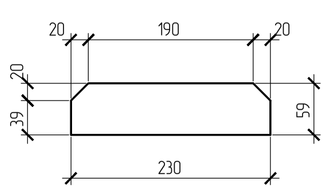
поз.236



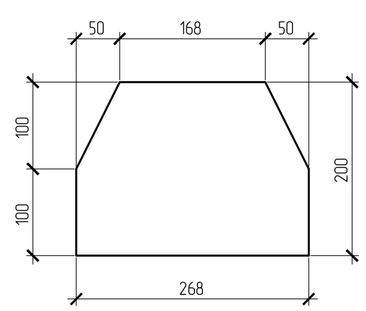
поз.240



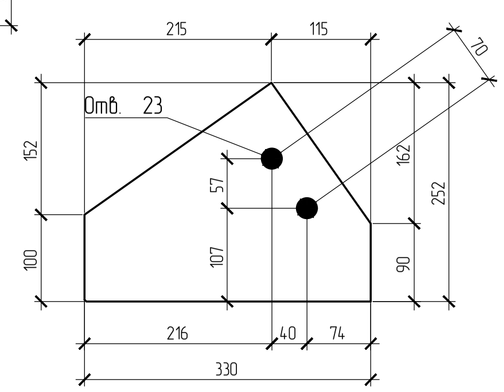
поз.317



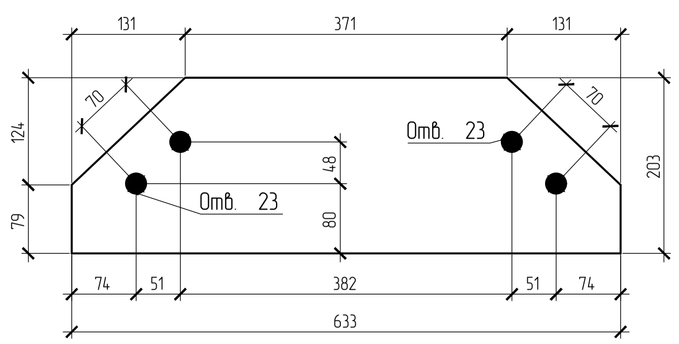
поз.263



поз.336



поз.368



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
Б1-10	107	1		I25Б2	5170	153	153	195	С245	
	236	2		- 60х10	230	1.1	2.1		С245	
	240	2		- 80х10	230	1.4	2.9		С245	
	263	2		- 200х10	268	4.2	8.4		С245	на монтаже
	317	4		- 60х8	230	0.9	3.4		С245	
	336	2		- 252х10	330	6.5	13.1		С245	
	368	1		- 203х10	633	10.1	10.1		С245	
		Вес сварных швов 1%					1.9			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I25Б2	153	С245	
! 10	36.6	С245	
! 8	3.4	С245	
На сварные швы:	1.9		
Итого:	195		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс: одного элемента	Вес, кгс: всех
Б1-10	1	195	195
Общий вес		195	

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 грунтом 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.*

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
Б1-10	1	5.68

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	N Док.	Подпись	Дата
Гл.Инженер					18.03.2016
Гл.Констр.					18.03.2016
					18.03.2016
Н.Контр.					18.03.2016
Вед.Констр.					18.03.2016
Констр.					18.03.2016

Балка

Б1-10

Котельная мощностью 150,8 МВт, состоящая из 7 этапов стр-ва. 1 этап строительства.

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,15
Лист 50	Листов	

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