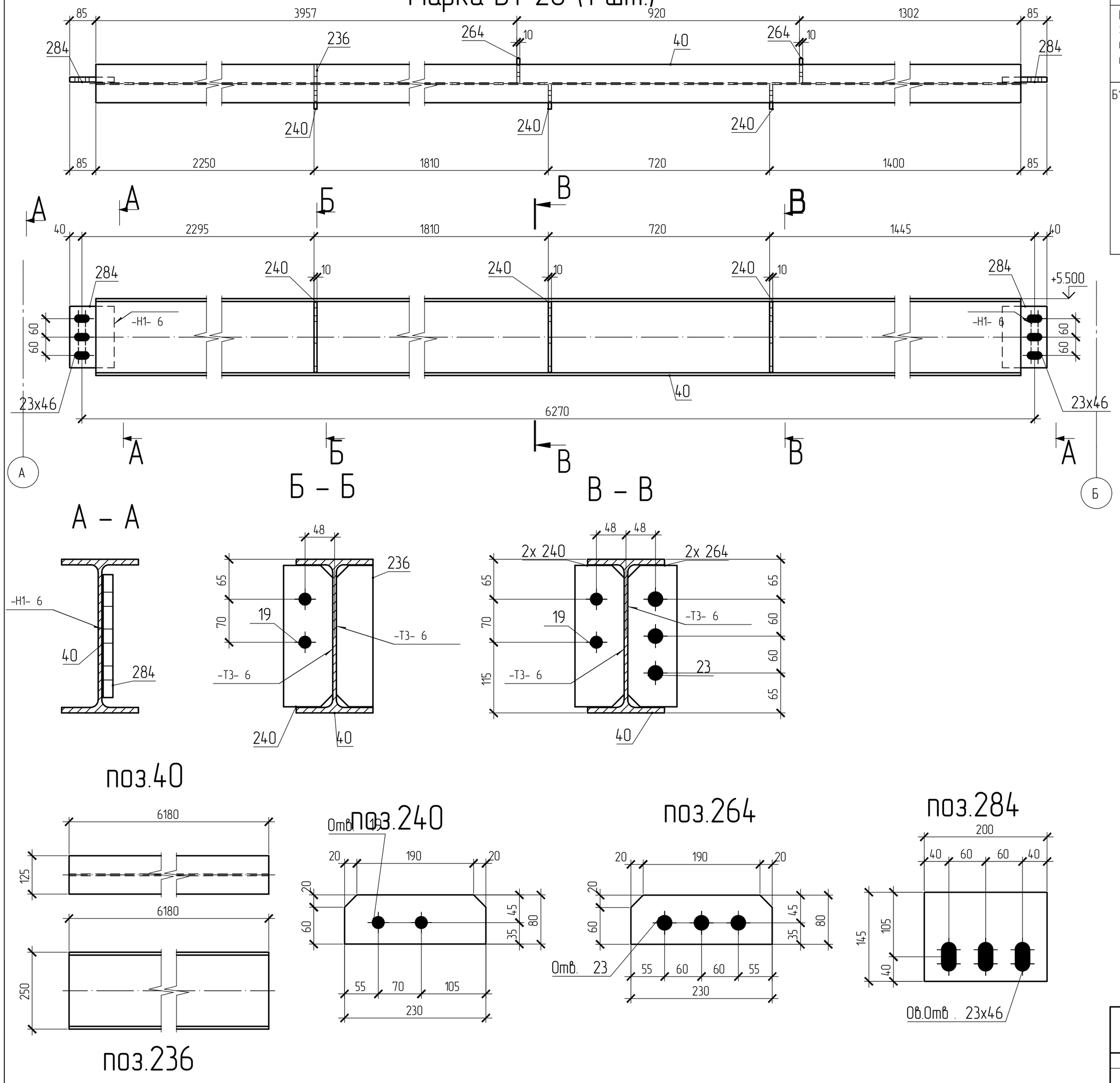
Марка Б1-20 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. т	Кол-во шт. н	Сечение	Длина мм	Вес, кг: Одной детали	Вес, кг: Всех шт.	Вес, кг: Элемента	Марка стали	Примечание
Б1-20	40	1		125Б2	6180	182.9	182.9	200.5	С245	
	236	1		- 60x10	230	1.1	1.1		С245	
	240	3		- 80x10	230	1.4	4.3		С245	
	264	2		- 80x10	230	1.4	2.9		С245	
	284	2		- 145x16	200	3.6	7.3		С245	
		Вес сварных швов 1%					2			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
125Б2	182.9	С245	
t 10	8.3	С245	
t 16	7.3	С245	
На сварные швы:	2		
Итого:	200.5		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс: одного элемента	Вес, кгс: всех
Б1-20	1	200.5	200.5
Общий вес		200.5	

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.*

147.1-КМД

Изм	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Гл.Конс.					18.03.2016
					18.03.2016
					18.03.2016
					18.03.2016
Вед.Конс.					18.03.2016
Конструктор					18.03.2016

Балка,Пластина пакета,Ребро жесткости

236,240,264,284,40, Б1-20

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

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,1:5
Лист 55	Листов	