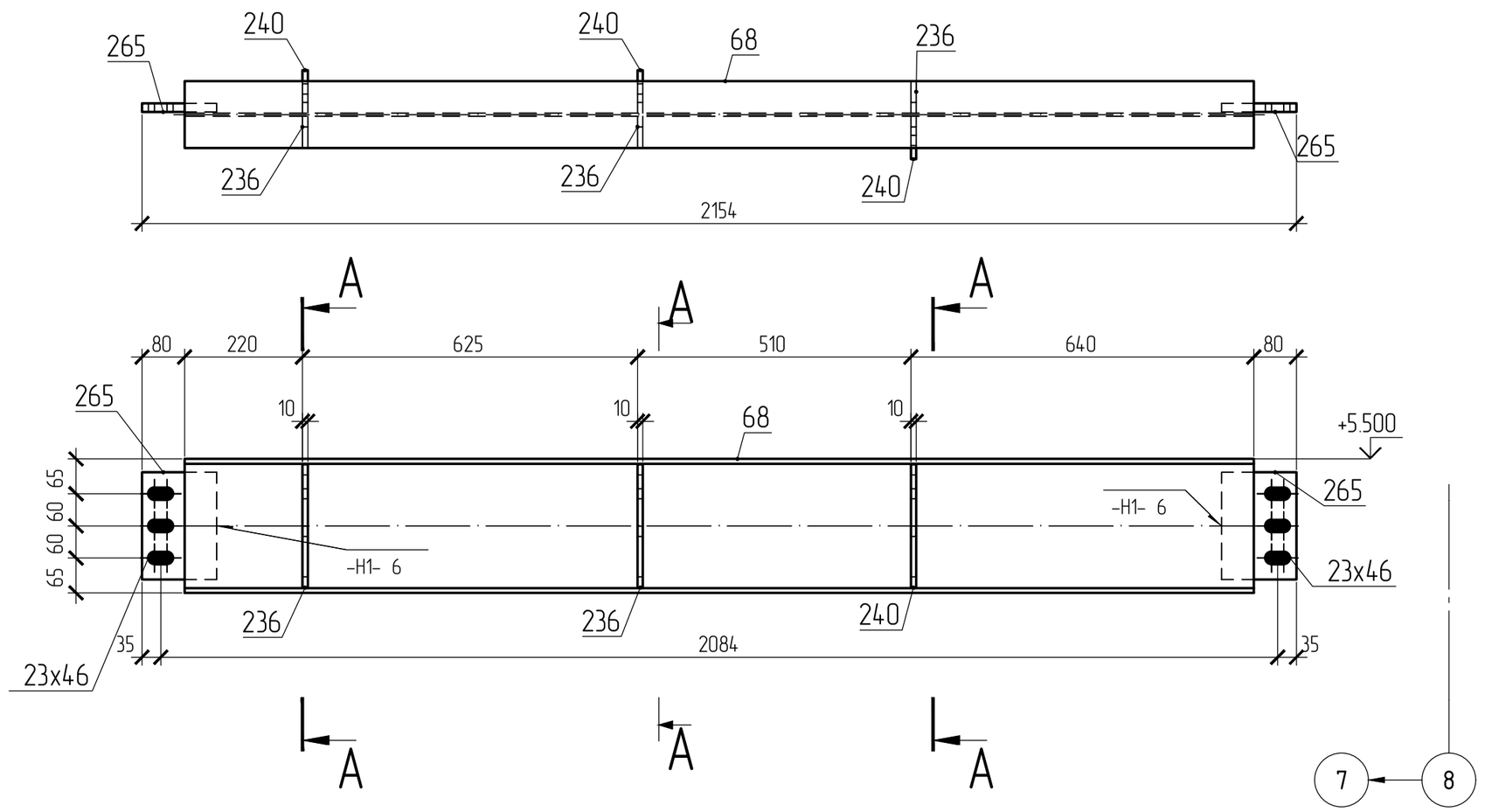
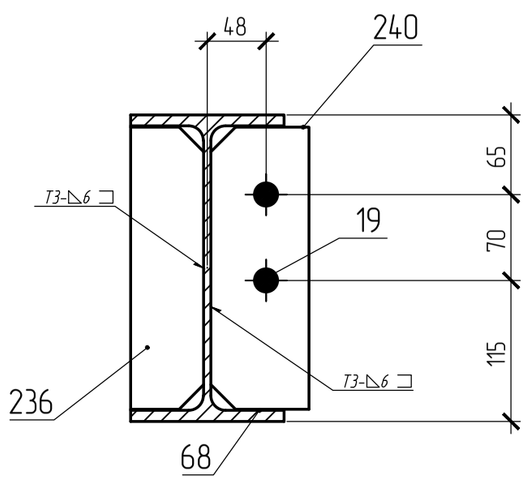
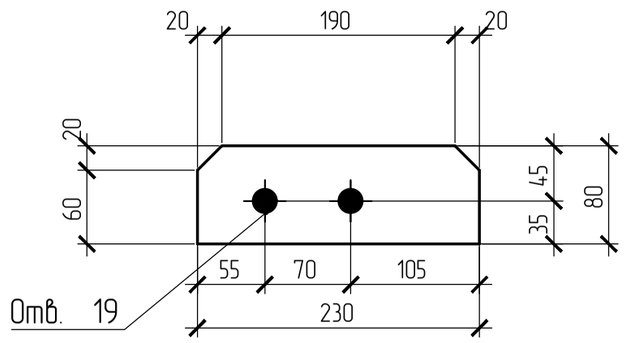
Марка Б1-24 (1 шт.)



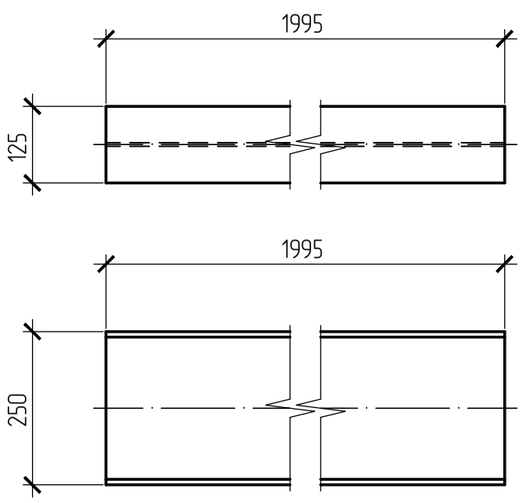
А – А



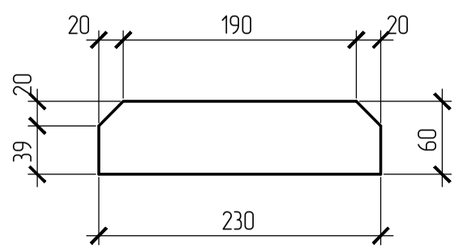
поз.240



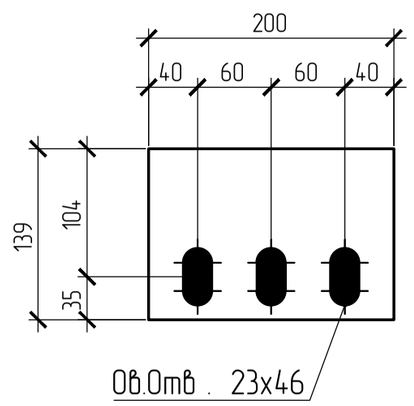
поз.68



поз.236



поз.265



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
Б1-24	68	1		I25Б2	1995	59.1	59.1	74.4	С245	
	236	3		- 60x10	230	1.1	3.2		С245	
	240	3		- 80x10	230	1.4	4.3		С245	
	265	2		- 140x16	200	3.5	7		С245	
		Вес сварных швов 1%					0.7			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I25Б2	59.1	С245	
t 10	7.6	С245	
t 16	7	С245	
На сварные швы:	0.7		
Итого:	74.4		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
Б1-24	1	74.4	74.4
Общий вес		74.4	

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
Б1-24	1	2.07

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Гл.Инженер					19.03.2016
Гл.Констр.					19.03.2016
					19.03.2016
Н.Контр.					19.03.2016
Вед.Констр.					19.03.2016
Констр.					19.03.2016

Балка

Б1-24

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

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,15
Лист 59	Листов	

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.