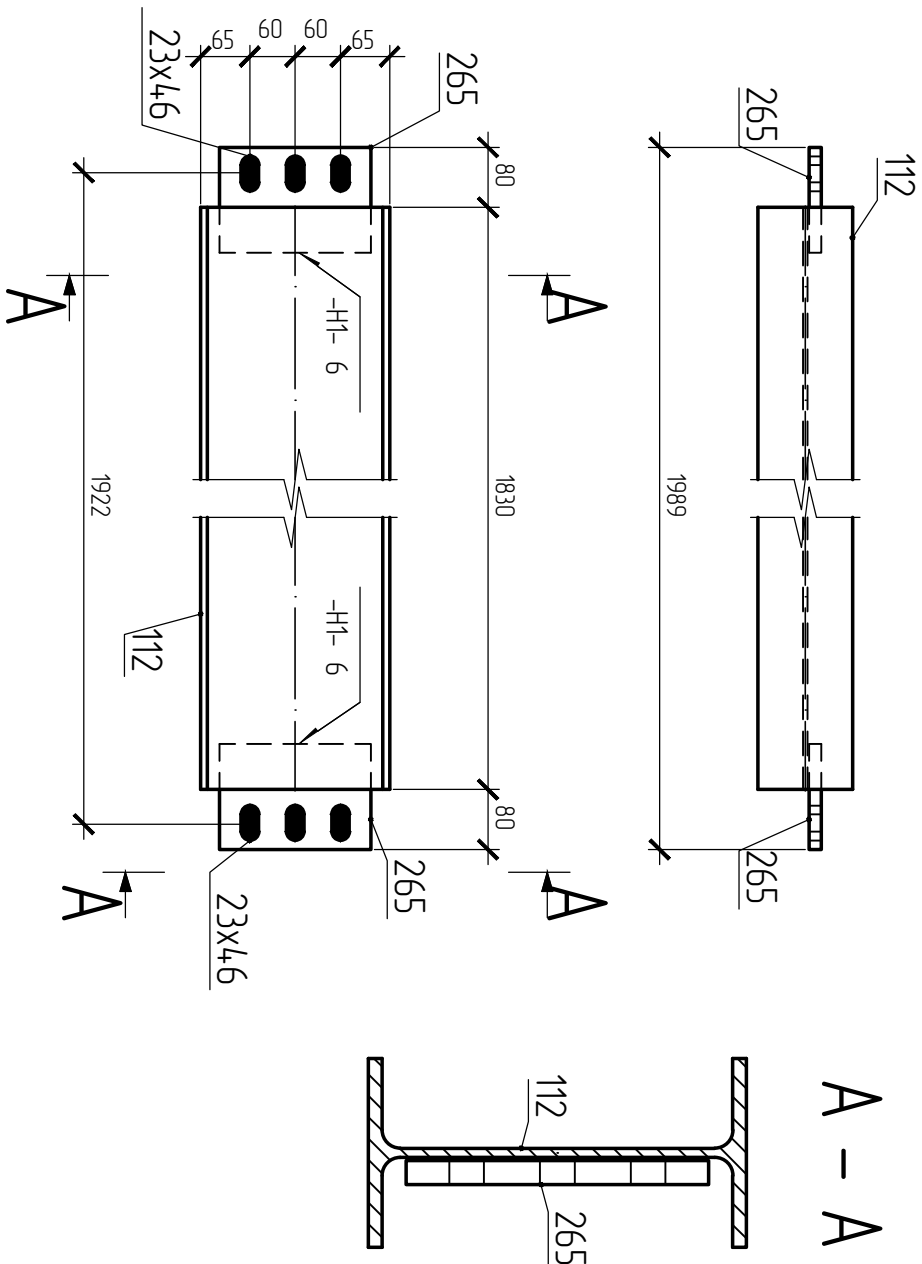
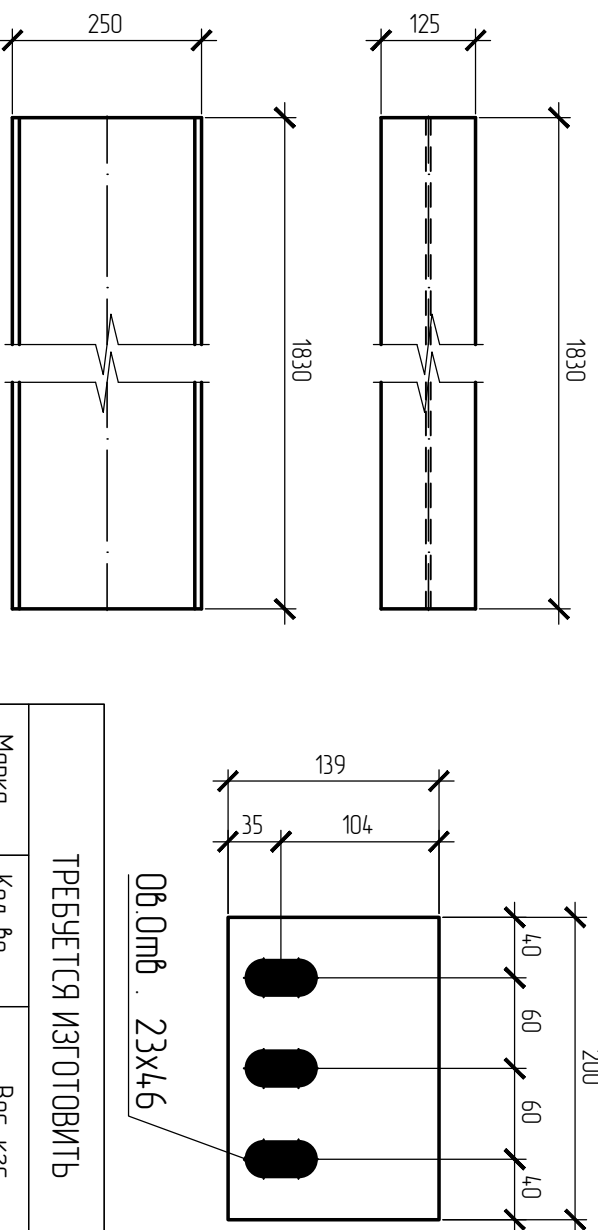


Мапка Б1-26 (1 шм.)



no3.112

103.265



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

СПЕЦИФІКАЦІЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
Б1-26	112	1		12562	1830	54.2	54.2		С245	
	265	2		- 14.0x16	200	35	7		С245	
		Вес сварных швов		1%	0.6			918		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	54,2	C245	
t 16	7	C245	
На сварные швы:	0,6		
Итого:	618		

Изготовление конструкции и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
4. Открытые кромки деталей и отверстий пригнупить 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.

14.7.1-КМД									
Изм.	Колуч	Лист	Мок	Подпись	Дата				
Гл. Инженер					19.03.2016				
Гл. Констр.					19.03.2016				
					19.03.2016				
					19.03.2016				
Н. Констр.					19.03.2016	Компьютерная мощность 150,8 МВт, состоящая из 7 эстаков стр-ва 1 эстаков спиральной			
Вед. Констр.					19.03.2016				
Констр.					19.03.2016				
					19.03.2016				
					19.03.2016				
	Страница	Масса	Масштаб						
			1:10,15						
	Лист 61	Листов							