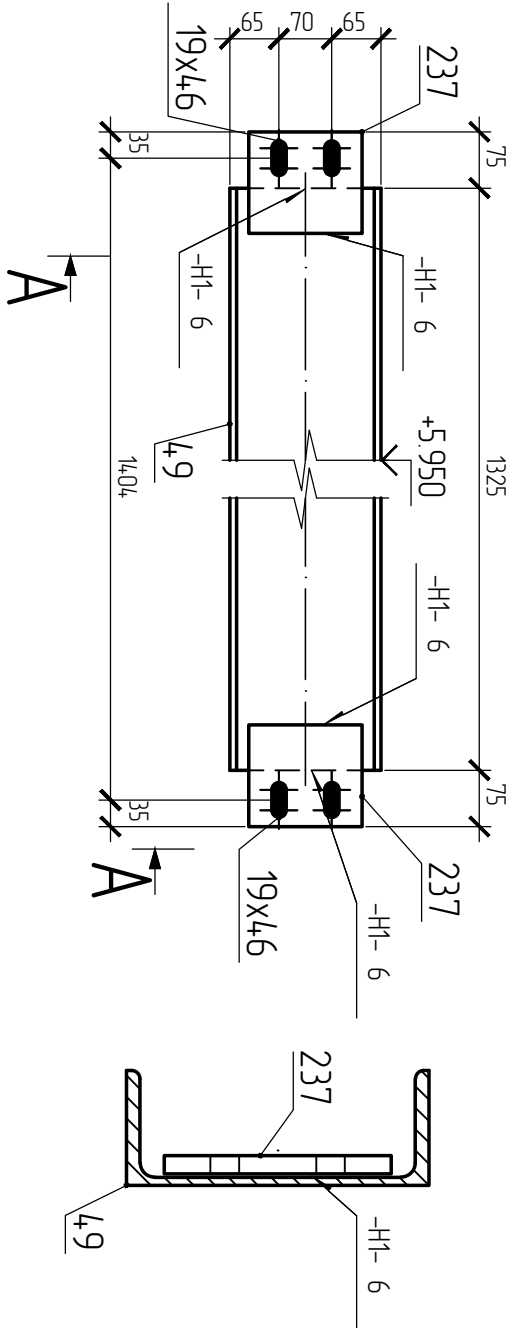
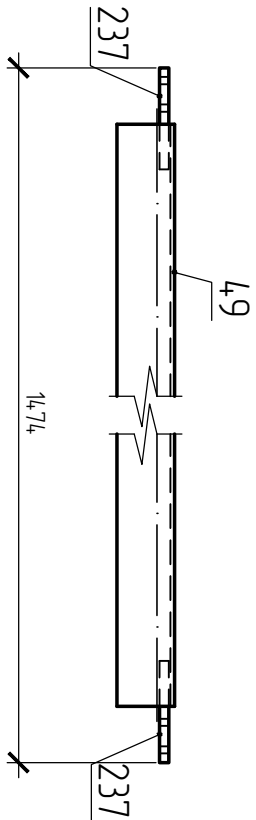
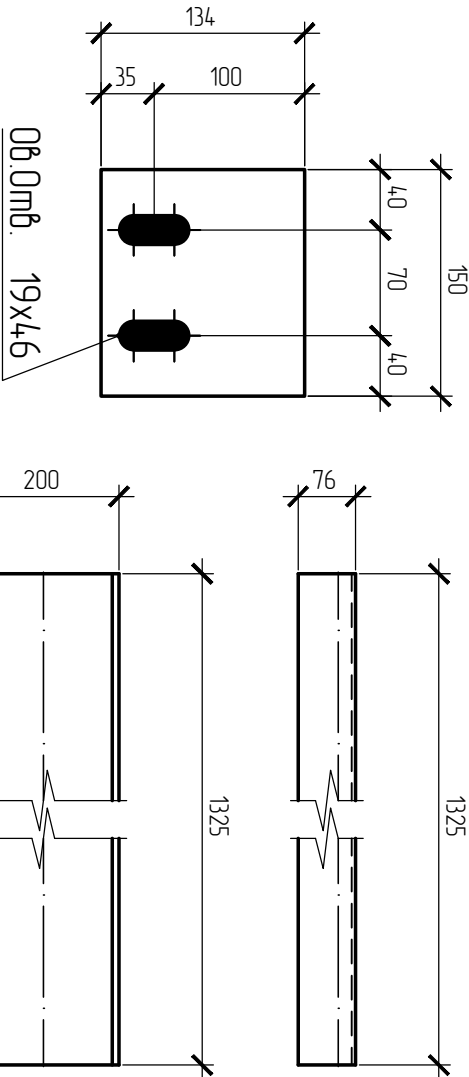


Марка Б4-1 (4 шп.)



П03.237

П03.49



Инв. N подл.		Подпись и дата		Взам. инв. N	
ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ					
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс		Об. отв. 19х4	
		одного элемента	всех		
Б4-1	4	28,5	113,9		
Общий вес		113,9			

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одноу-детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б4-1	49	1		C20П	1325	24,4	24,4		C24,5	
	237	2		- 135x12	150	19	38		C24,5	
Вес сборных швов						1%		0,3	28,5	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 12	15,2	C24,5	
C20П	97,5	C24,5	
На сборные швы:		1,1	
Итого:		113,9	

- Изготовление конструкций 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, 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
 - 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

14.7.1-КМД									
						Болка Б4-1			
Изм.	Кол-ч	Лист	МДок	Подпись	Дата	Капельная мощность 150,8 МВт, состоящая из 7 этапов стр-ва. 1 этап спроектирован			
Г/Инженер					19.03.2016				
Г/Констр					19.03.2016				
Н/Контр					19.03.2016				
Вед/Констр					19.03.2016				
Констр					19.03.2016				
						Сталь	Масса	Масштаб	
						Лист 63	Листов		