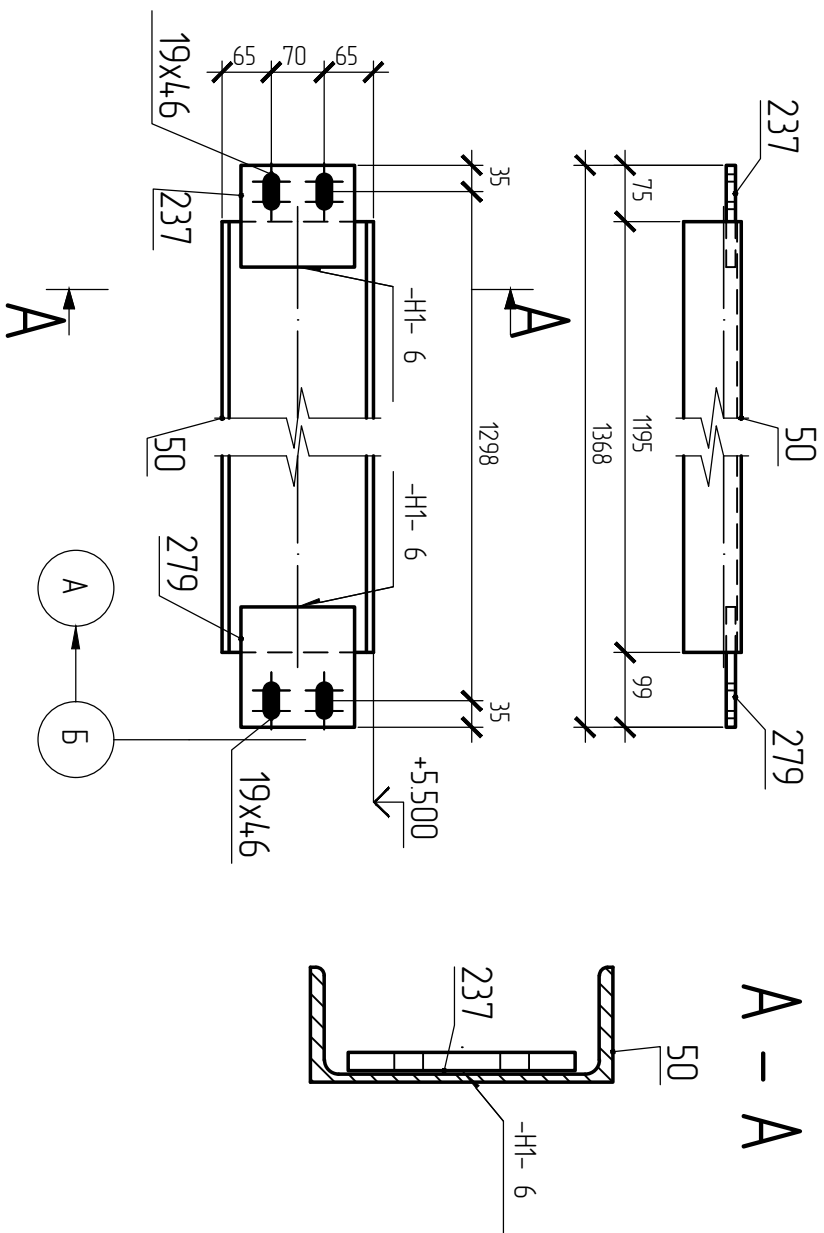
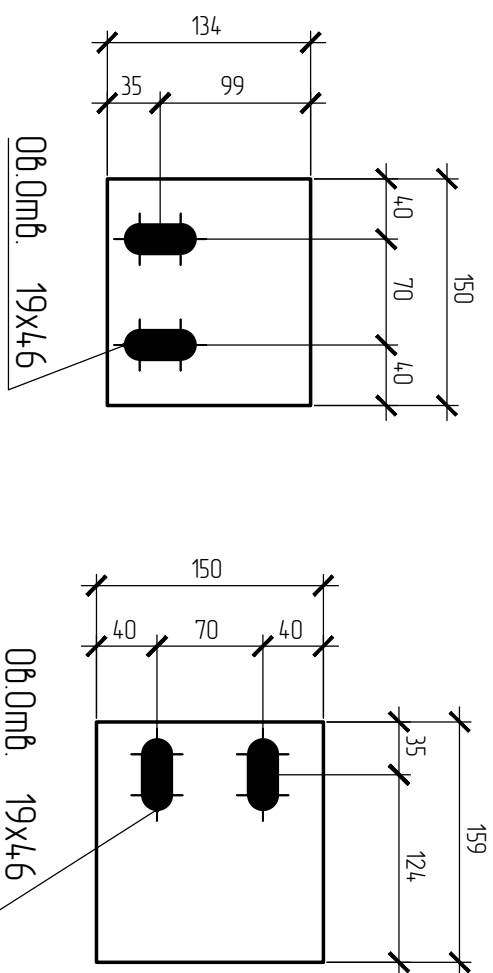


Мапка Б4-2 (4 шм.)



NO3.237

no3.279



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

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элементов	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б4-2	4	26,4	105,6
Общий вес		105,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
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		
Б4-2	50	1		С20П	1195	22	22		С245	
	237	1		- 135х12	150	19	19		С245	
	279	1		- 150х12	159	22	22		С245	
		Вес сварных швов		1%			0.3	26.4		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 12	16,6	C245	
C20П	87,9	C245	
На сварные швы:	1		
Итого:	105,6		

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 ВК 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.	Конч	Лист	Маск	Подпись	Дата	Банка	Страница	Масса	Масштаб
Гл. инженер					19.03.2016				
Гл. констр.					19.03.2016				
					19.03.2016				
Н. конпр.					19.03.2016	Компьютерная мощность 150,8 МВт, состоящая из 7 эстаков стр-ва 1 этап строительства	Лист 64	Листов	
Вед. констр.					19.03.2016				
Констр.					19.03.2016				