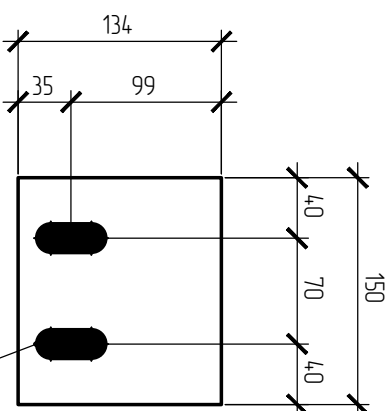
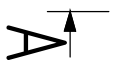
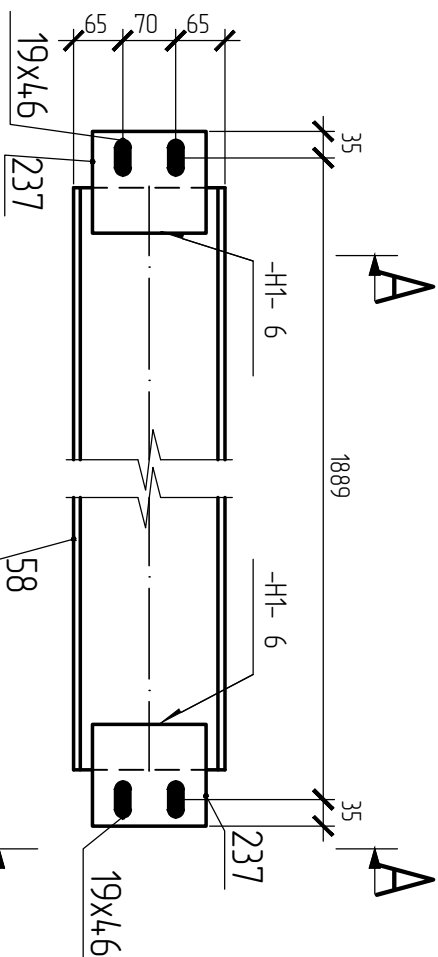
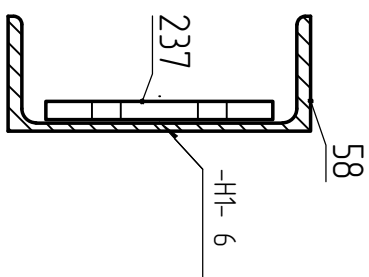
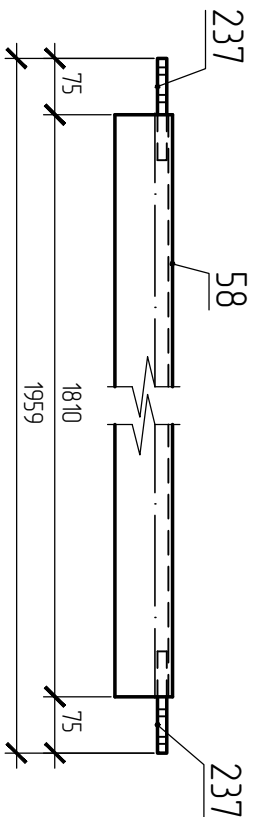


Марка Б4-4 (2 шт.)



Π03.237

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле- мен- та	№ де- та-	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
Б4-4	58	1		С20П	1810	33.3	33.3	С245	
	237	2		- 135x12	150	1.9	3.8	С245	
		Вес сборных швов			1%		0.4	37.5	

БИБОПКА МЕТА/МНА

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 12	7.6	C245	
C20П	66.6	C245	
На сварные швы:	0.7		
Итого:	75		

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями.

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стоепительные"
- СТ53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стоепительных 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 (Ф-021-(2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК СТ53-101-98
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-KMD

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №	
ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ					
			одного элемента	всех	
Б4-4	2	37,5	75		
Общий вес		75			

Изм.	Конч	Лист	Мок	Подпись	Дата		
Гл Инженер					1902.2016		
Гл Констр.					1902.2016		
					1902.2016		
Начальр					1902.2016		
Вед.констр.					1902.2016		
Контрп.					1902.2016		
						Банка	
						Б-4-4	
						Комельная мощность 150,8 МВт, состоящая из 7 этапов стр.-ва. 1 этап строительство	
				Средняя	Масса	Максимум	
						110,15	
				Лист 66	Листов		