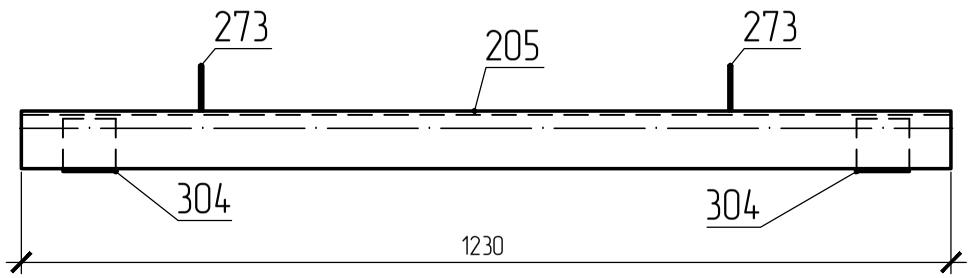
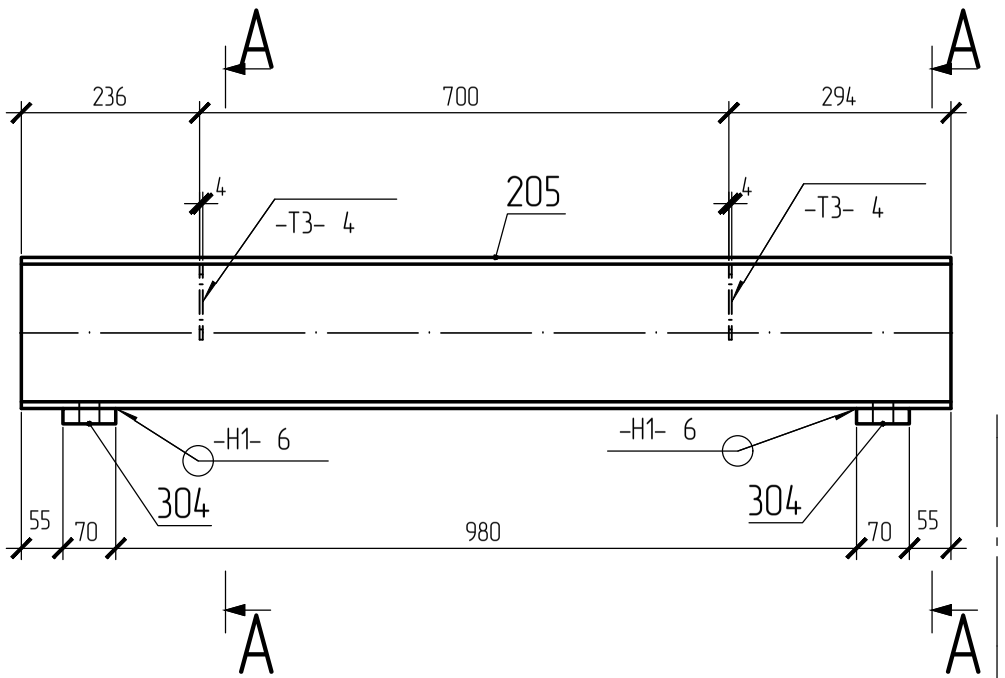
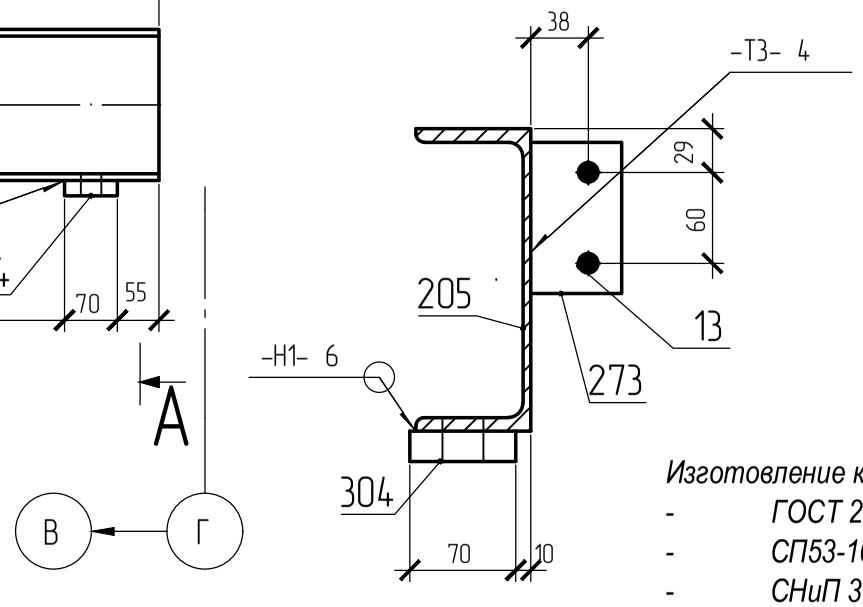
Марка Б4-6 (1 шт.)

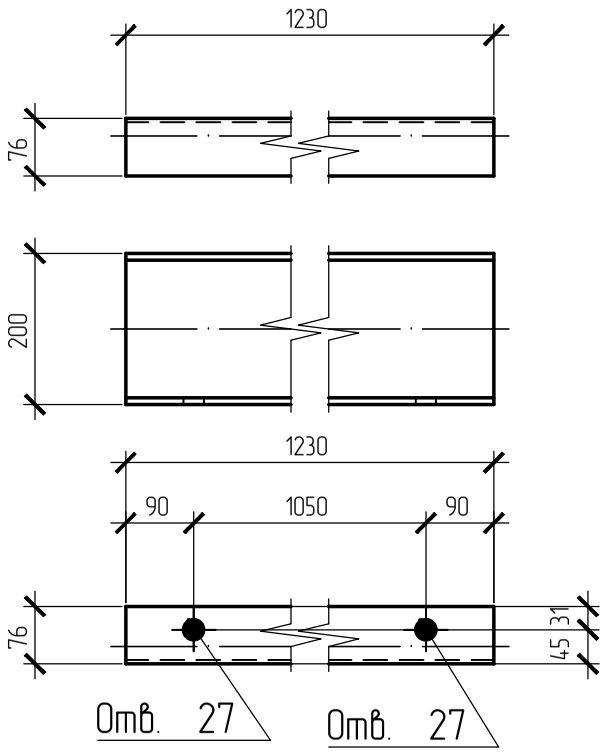




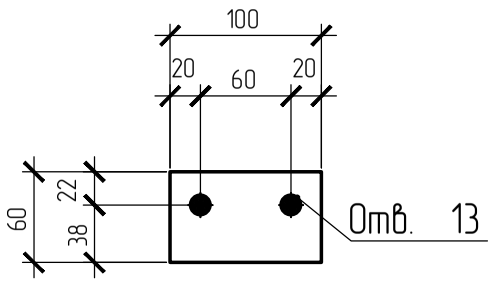
А – А



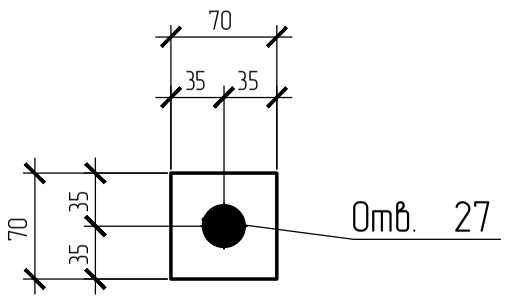
поз.205



поз.273



поз.304



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
Б4-6	205	1		С20П	1230	22.6	22.6	24.8	С245	
	273	2		- 60х4	100	0.2	0.4		С245	
	304	2		- 70х20	70	0.8	1.5		С245	
		Вес сварных швов 1%					0.2			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 20	1.5	С245	
t 4	0.4	С245	
С20П	22.6	С245	
На сварные швы:	0.2		
Итого:	24.8		

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.*

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

Б4-6

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

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,1:5
Лист 68	Листов	

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.