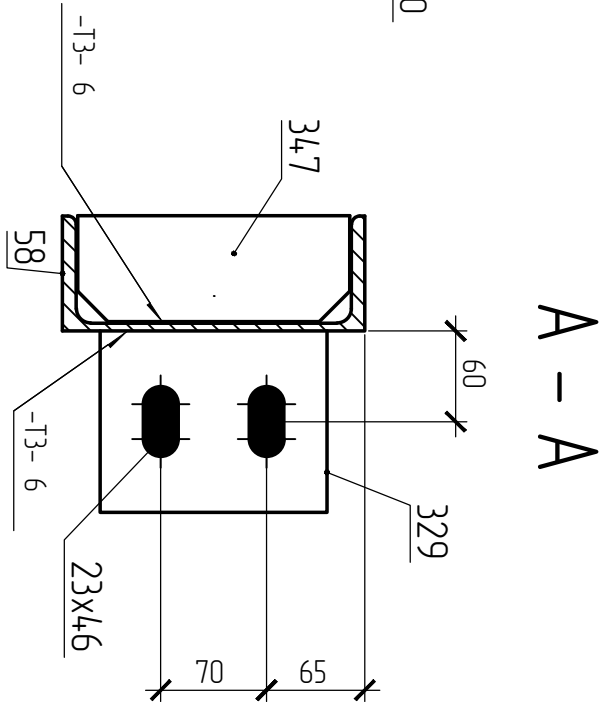
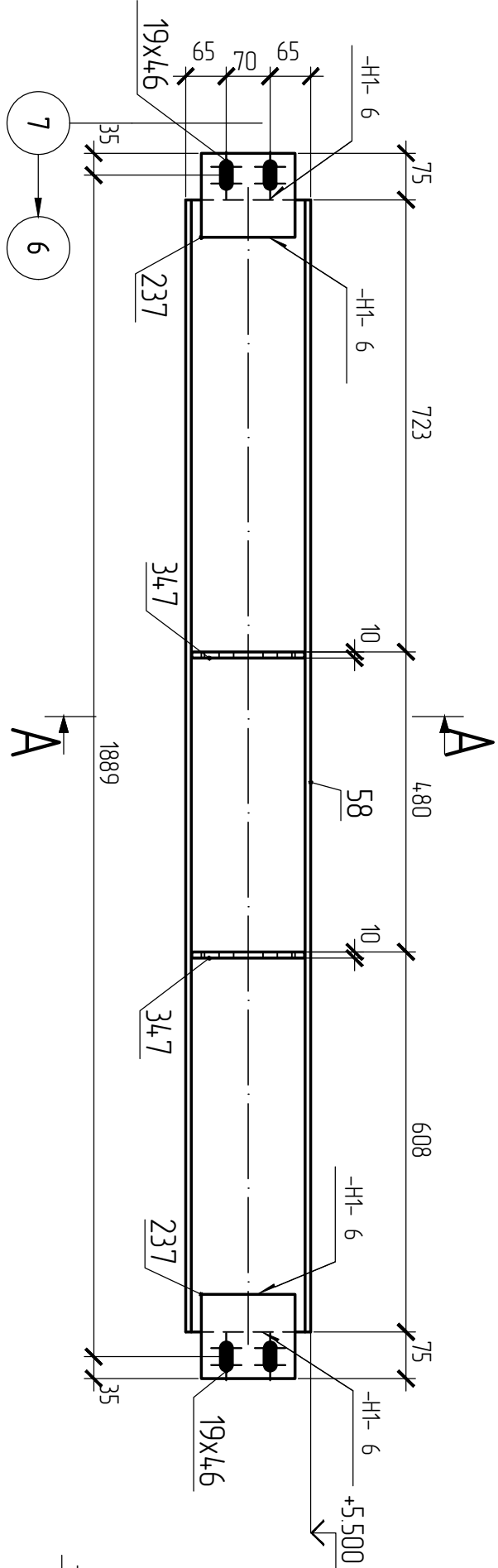
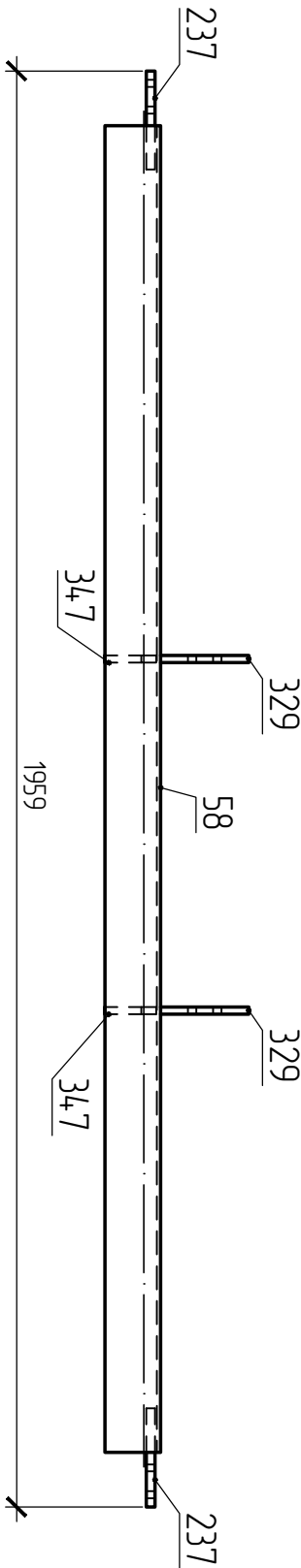
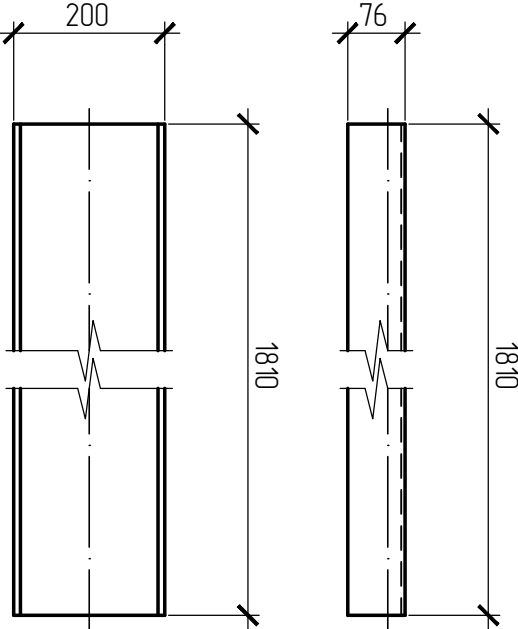


Марка Б4-10 (1 шм.)

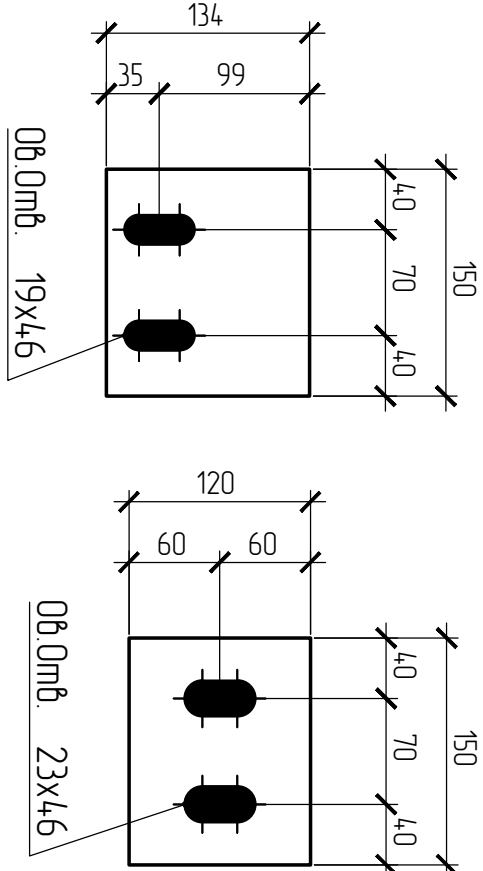


П03.58



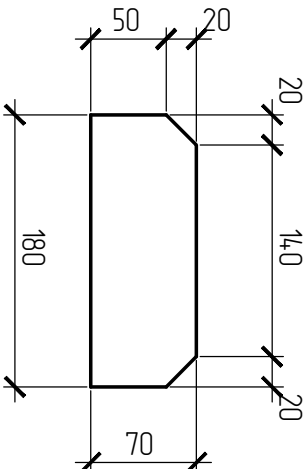
П03.237

П03.329



П03.347

Инв. N подл.		Подпись и дата		Взам. инв. N	
ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ					
Марка элемент- та		Кол-во шт.		Вес, кгс	
				одного элемента	
				всех	
Б4-10		1		4,23	
Общий вес				4,23	



ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
Б4-10	1	1,34

14.7.1-КМД					
Изм.	Кол-во	Лист	Изд.	Подпись	Дата
Глибкочер					8/02/206
Глибкостр					8/02/206
					8/02/206
НКонтр					8/02/206
ВедКонтр					8/02/206
Контстр					8/02/206
				Блок	
				Б4-10	
				Капельная мощность 50,8 кВт, состоящая из 7 эл-тов стр-ва. 1 эл-ов спроектировано	
				Лист 71	Масштаб 1:10,15

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
Б4-10	58	1		C20П	1810	33.3	33.3	C24.5	
	237	2		- 135x12	150	19	3.8	C24.5	
	329	2		- 120x10	150	14	2.8	C24.5	
	347	2		- 70x10	180	1	2	C24.5	
Вес створных швов				1%			0.4	23	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1 10	4,8	C24.5	
1 12	3,8	C24.5	
C20П	33,3	C24.5	
На створные швы:		0,4	
Итого:		4,23	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23116-99 "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
 - 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.