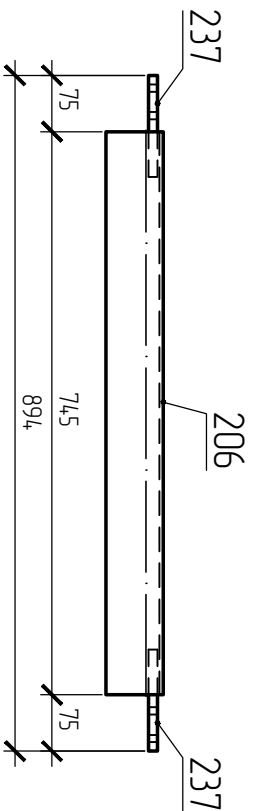
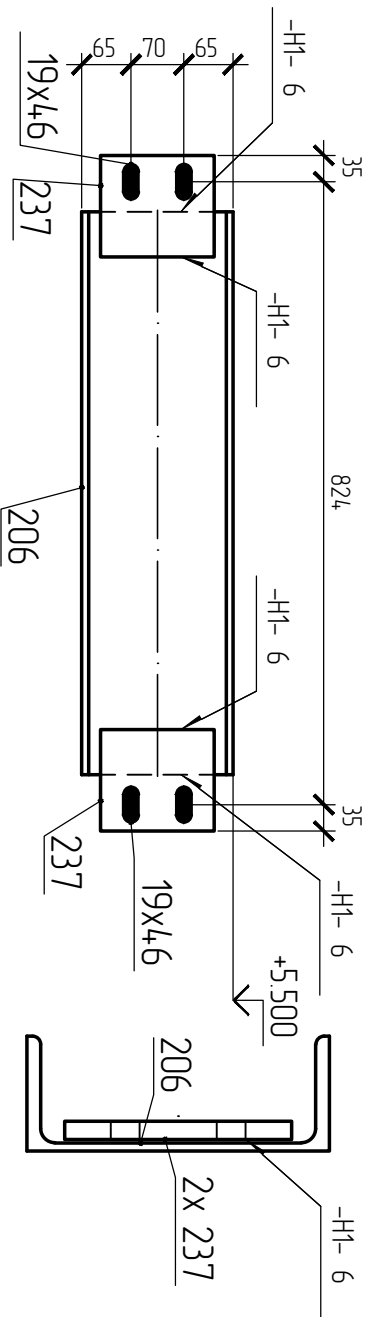


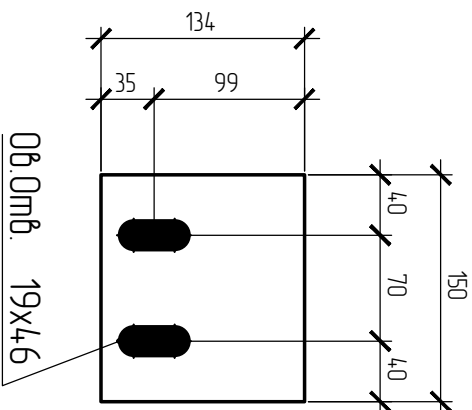
Мапка Б4-11 (1 шм.)



A - A



103.237



06.0mb. 19x46

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б4-11	1	17.7	17.7
Общий вес		17.7	

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной деталю	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б4-11	206	1		С20П	745	13.7	13.7		С245	
	237	2		- 135x12	150	1.9	3.8		С245	
		Вес сварных швов 1%					0.2	17.7		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 12	3.8	C245	
C20П	13.7	C245	
На сварные швы:		0.2	
Итого:	17.7		

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 кройки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить ПФ115-(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.

14.7.1-КМД									
Изм.	Колуч	Лист	Ирек	Подпись	Дата				
Г.И.Ижнер									
Г.И.Канстр.						Болка Б-4-11			
И.Кантр.						Комельная мощностью 150,8 МВт, состоящая из 7 эстаков стр-ва 1 эстаков строительства			
Вед.Канстр.									
Канстр.									
						Страница	Масса	Масштаб	
								1:10,15	
						Лист 72		Листов	