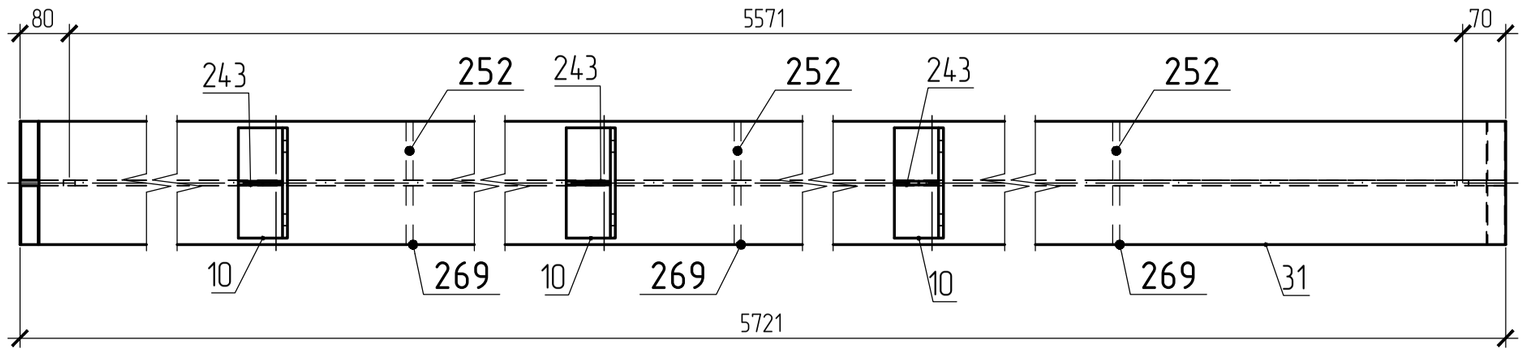
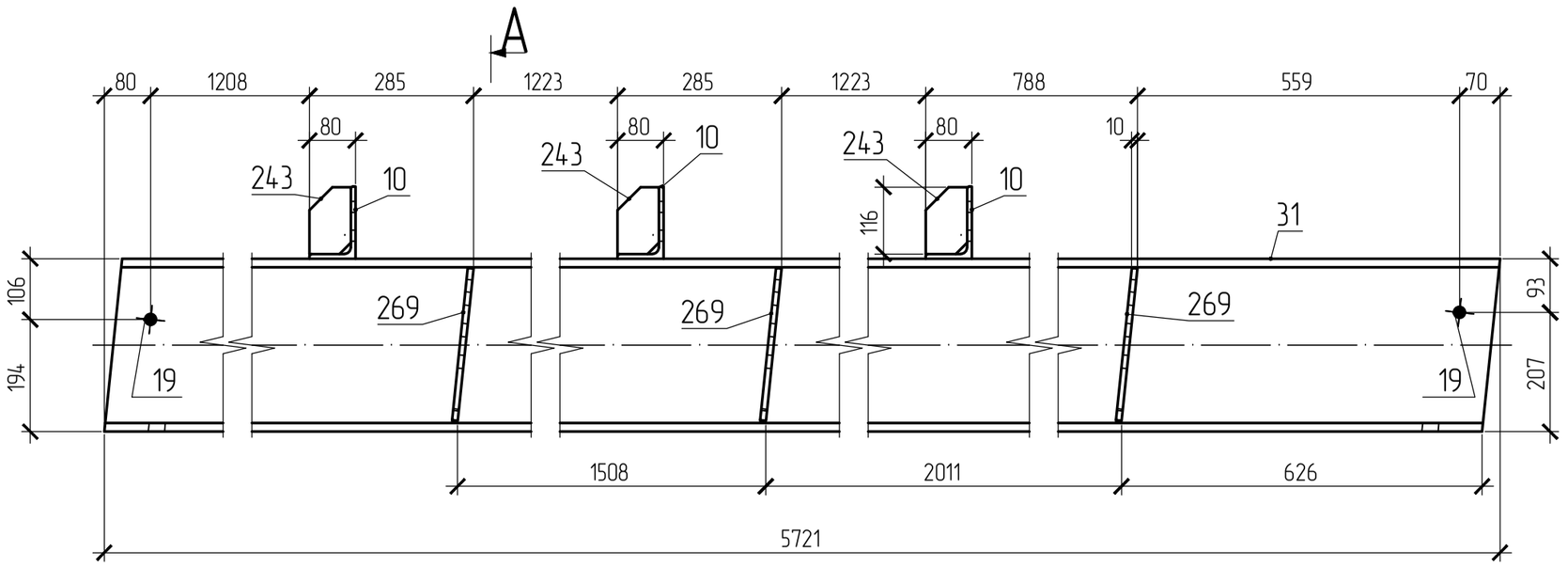
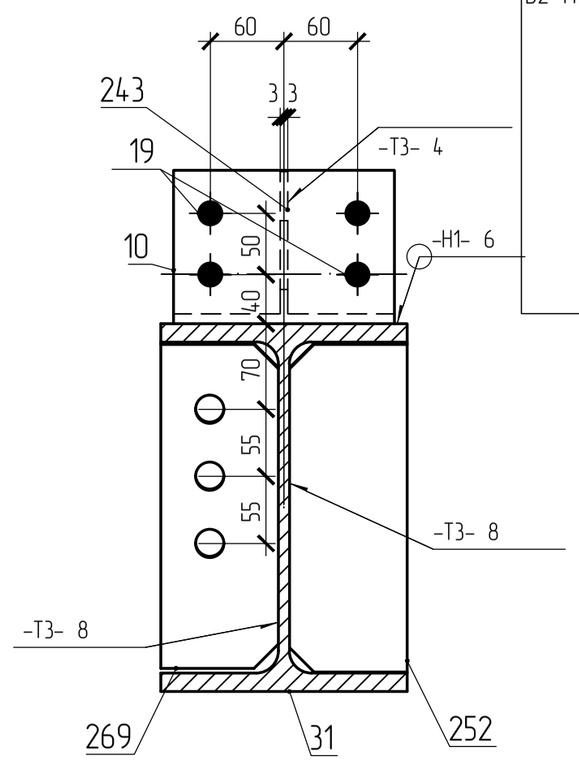
Марка Б2-14 (1 шт.)





А – А



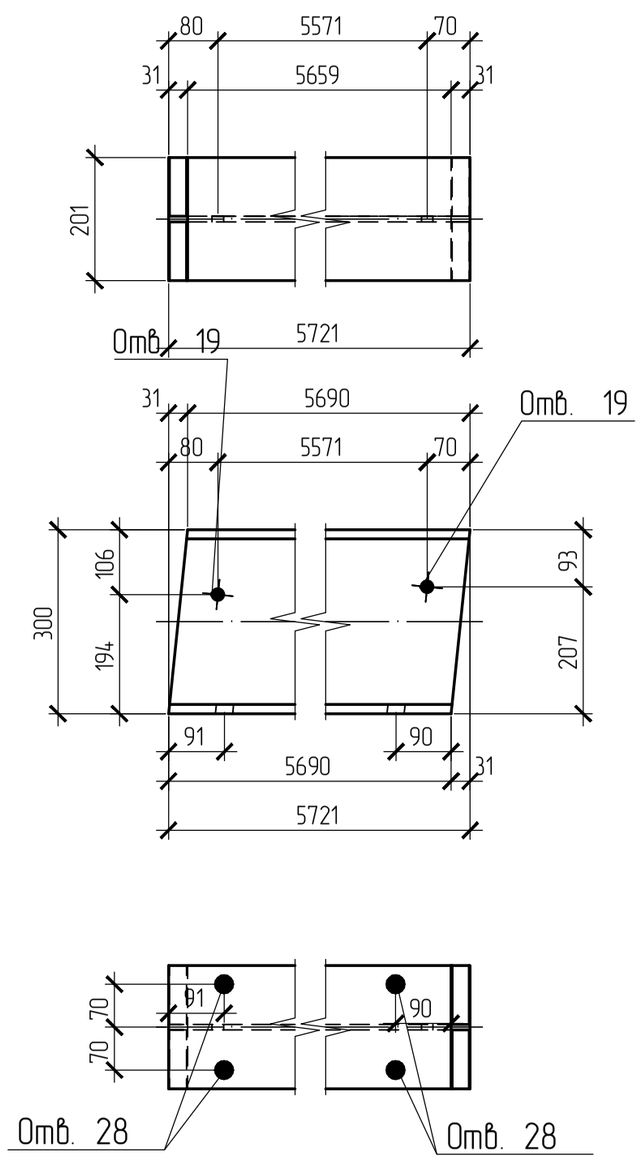
СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. т	Кол-во шт. н	Сечение	Длина мм	Вес, кг одной детали	Вес, кг всех шт.	Вес, кг элемента	Марка стали	Примечание
Б2-14	10	3		L125x80x8	180	2.3	6.8	416.7	С255	
	31	1		I30Ш2	5721	392.5	392.5		С255	
	243	3		- 72x6	116	0.4	1.2		С245	
	252	3		- 96x10	268	2	6.1		С245	
	269	3		- 96x10	266	2	6		С245	
	Вес сварных швов 1%						4.1			

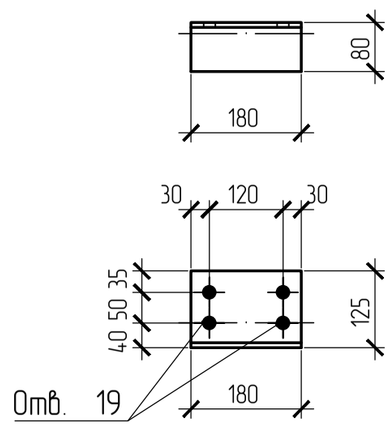
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I30Ш2	392.5	С255	
L125x80x8	6.8	С255	
t 10	12.1	С245	
t 6	1.2	С245	
На сварные швы:	4.1		
Итого:	416.7		

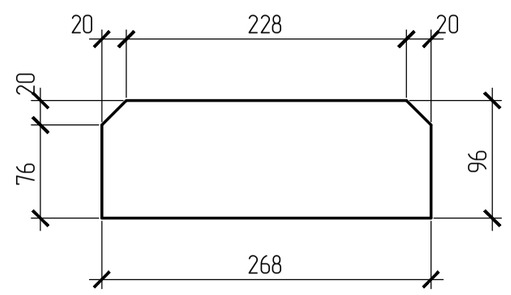
поз.31



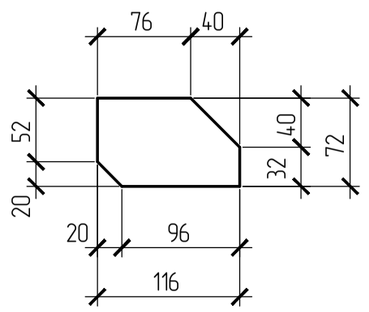
поз.10



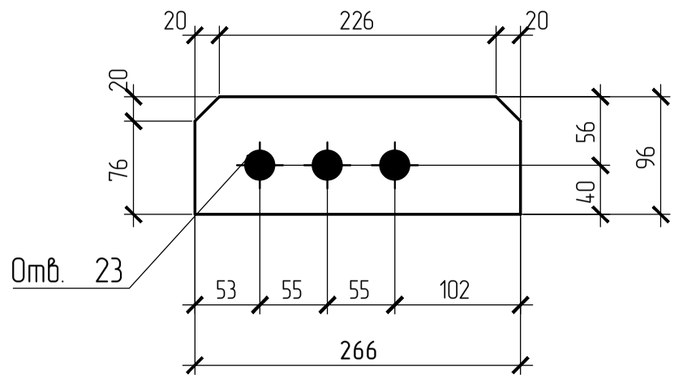
поз.252



поз.243



поз.269



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
Б2-14	1	416.7	416.7
Общий вес		416.7	

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 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.*

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
Б2-14	1	7.96

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Гл.Инженер					20.03.2016
Гл.Констр.					20.03.2016
					20.03.2016
Н.Контр.					20.03.2016
Вед.Констр.					20.03.2016
Констр.					20.03.2016

Балка

Б2-14

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

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,15
Лист 83	Листов	

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