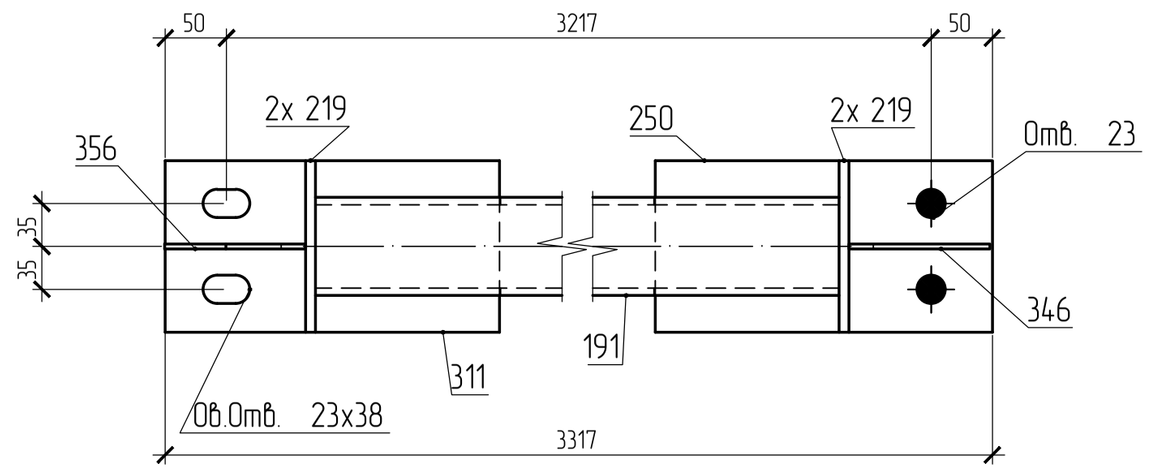
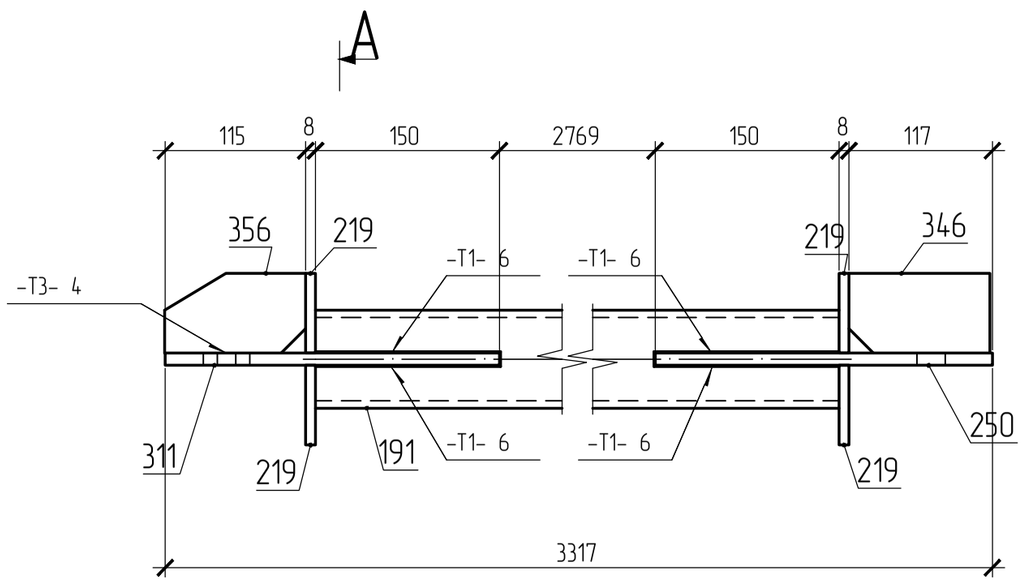
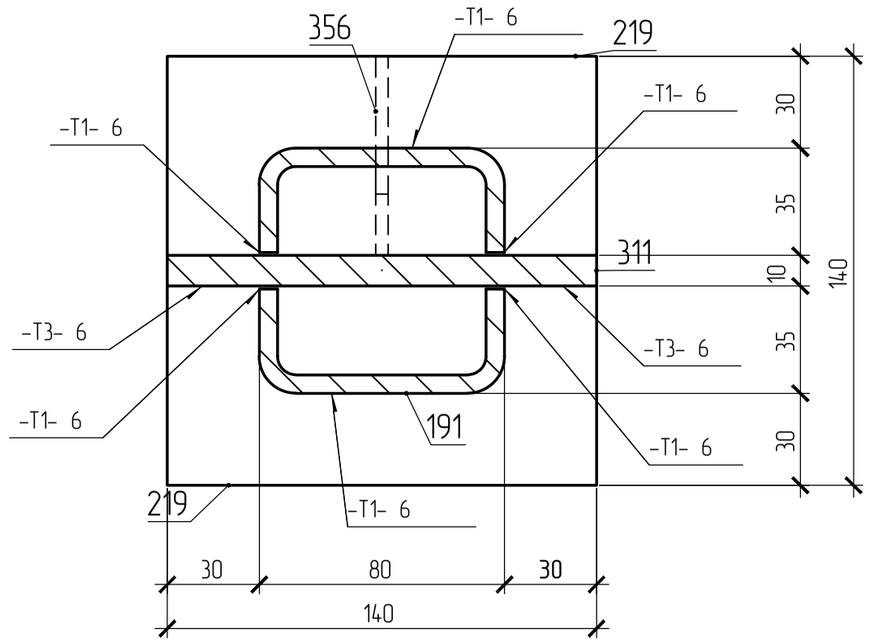
Связь С1-24 (1 шт.)

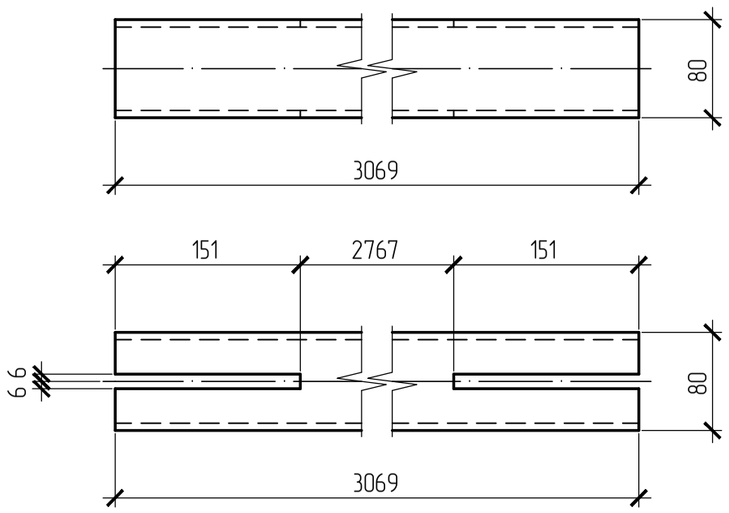




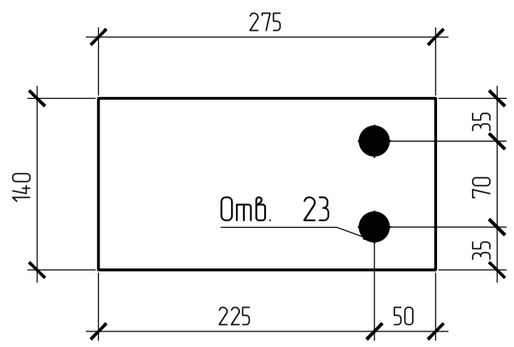
А – А



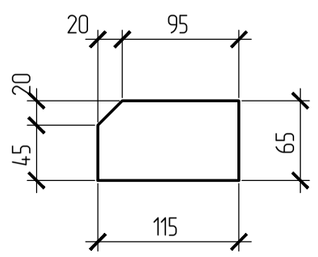
поз.191



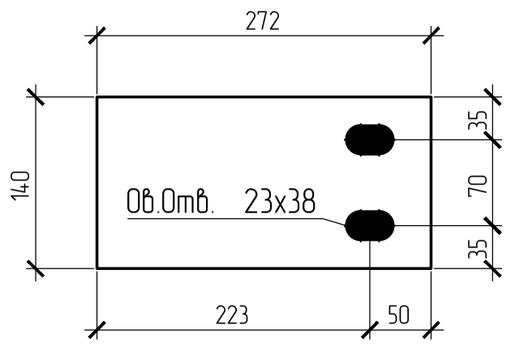
поз.250



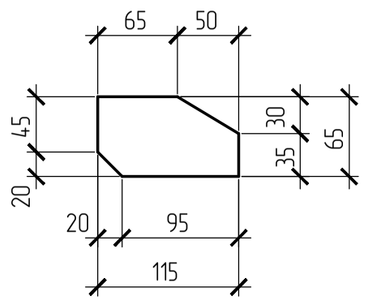
поз.346



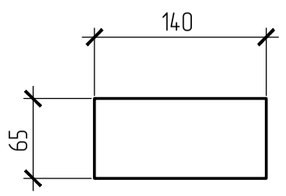
поз.311



поз.356



поз.219



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
С1-24	191	1		*Гн.□ 80х6*	3069	40.5	40.5	49.8	С245	
	219	4		- 65х8	140	0.6	2.3		С245	
	250	1		- 140х10	275	3	3		С245	
	311	1		- 140х10	273	3	3		С245	
	346	1		- 65х4	115	0.2	0.2		С245	
	356	1		- 65х4	115	0.2	0.2		С245	
		Вес сварных швов		1%			0.5			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	6	С245	
t 4	0.5	С245	
t 8	2.3	С245	
Гн.□ 80х6	40.5	С245	
На сварные швы:	0.5		
Итого:	49.8		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
С1-24	1	49.8	49.8
Общий вес		49.8	

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.*

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
С1-24	1	1.14

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Гл.Инженер					23.03.2016
Гл.Констр.					23.03.2016
					23.03.2016
Н.Контр.					23.03.2016
Вед.Констр.					23.03.2016
Констр.					23.03.2016

Связь С1-24

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

Стадия	Масса	Масштаб
		12,15
Лист 97	Листов	

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