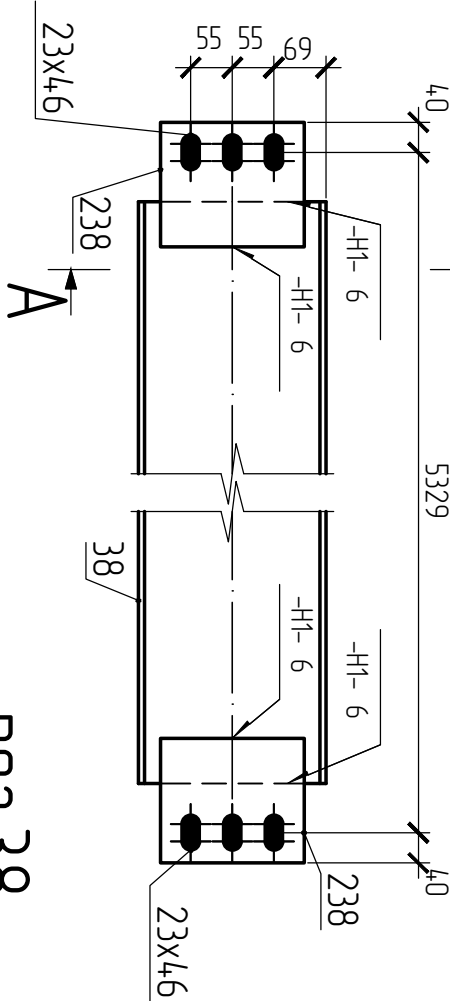
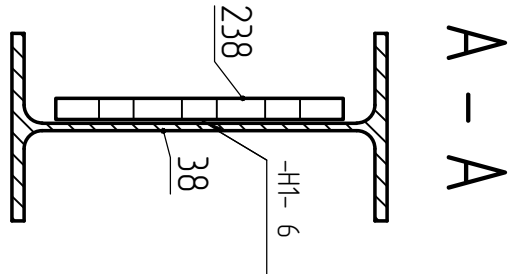
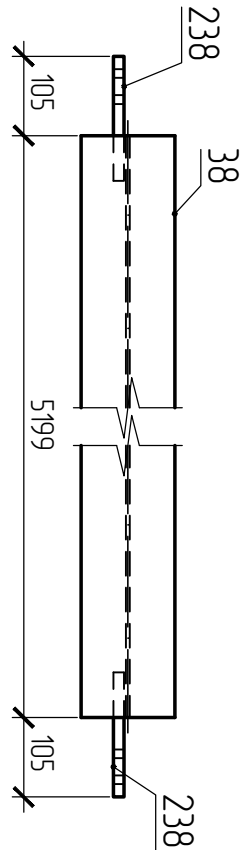
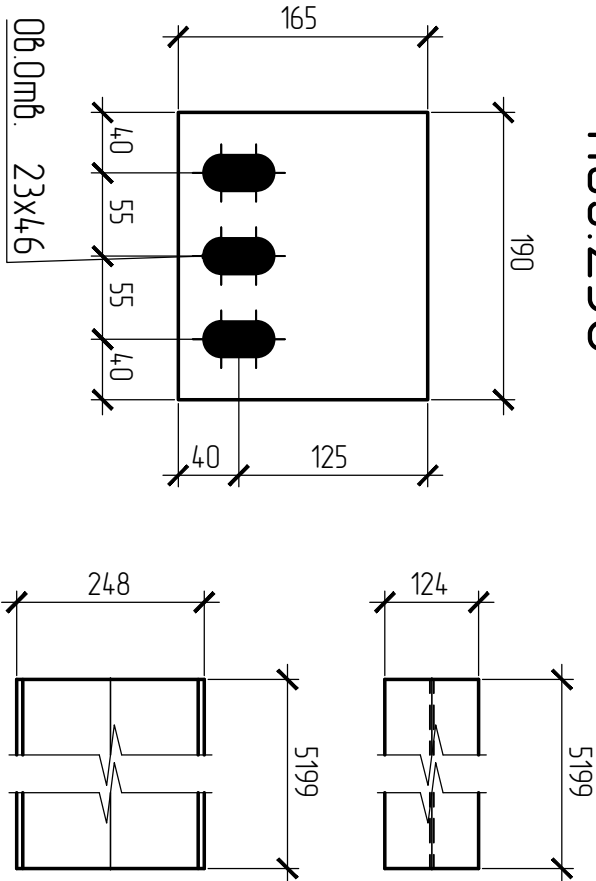


Марка Б5-1 (5 шп.)



поз.238

поз.38



Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СТБЗ-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 СТБЗ-101-98 .
- 7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
- 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б5-1	38	1		125Б1	5199	133,6	133,6		С255	
	238	2		- 165х14	190	3,4	6,9		С245	
Вес сварных швов						1%		14	6,4	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс		
		однозо элемента	всех	
Б5-1	5	14.19	709.6	
Общий вес		709.6		

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ				
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок		
Б5-1	5	25.36		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
125Б1	668.1	С255		
t 14	34.5	С245		
На сварные швы:		7		
Итого:	709.6			

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ			
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок	
Б5-1	5	25,36	

14.7.1-КМД									
						Бакка Б5-1			
Изм.	Кол-ч	Лист	МДК	Подпись	Дата	Капельная мощность 150,8 МВт, состоящая из 7 этапов стр-ва. 1 этап строительства			
Гл-конс					23.02.2016				
					23.02.2016				
					23.02.2016				
					23.02.2016				
Вед-конс.					23.02.2016	Капельная мощность 150,8 МВт, состоящая из 7 этапов стр-ва. 1 этап строительства			
Конструктор					23.02.2016				