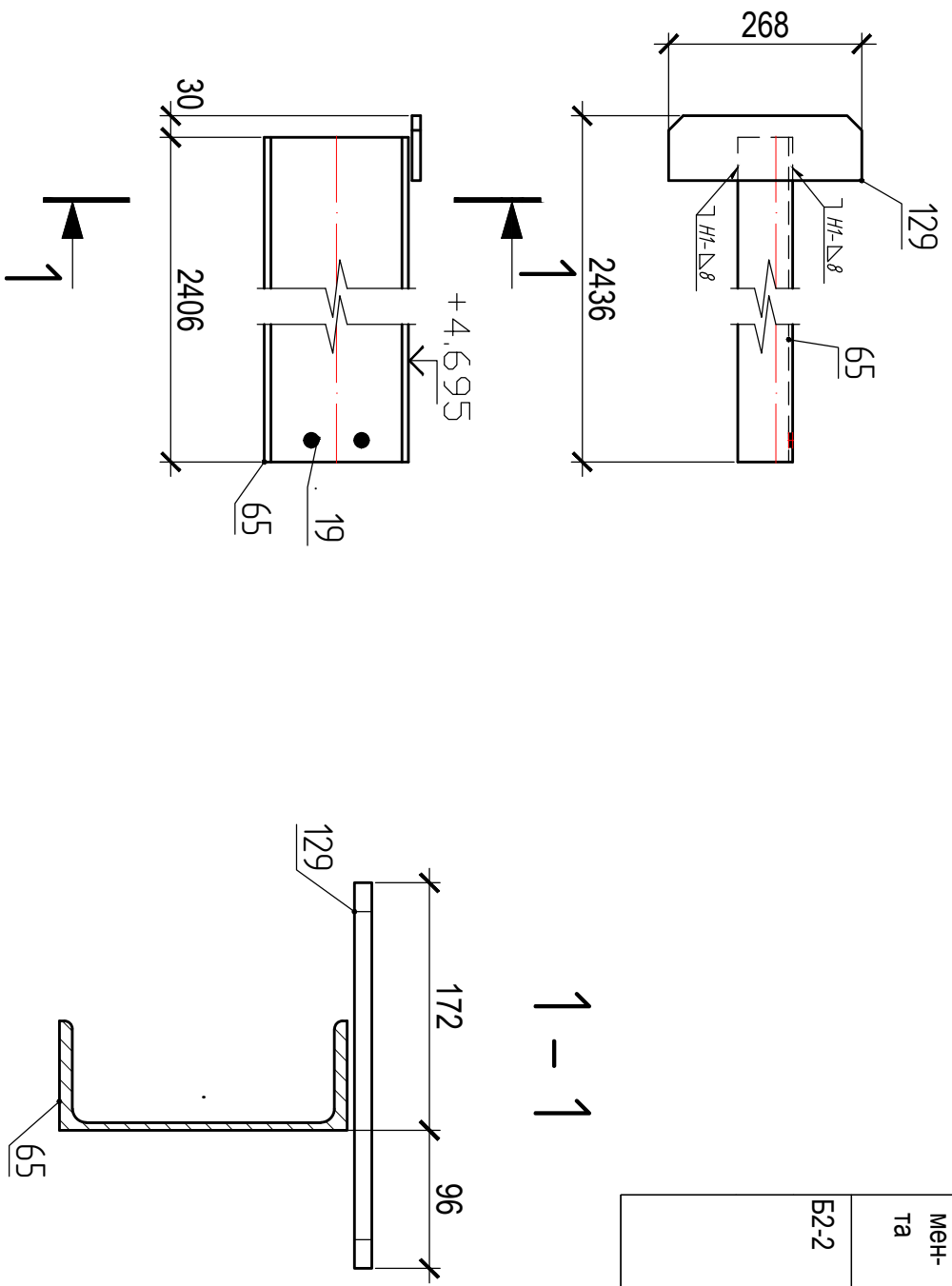


Марка Б2-2 (1 шп.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мента		
Б2-2	65	1		С20П	2406	44.3	44.3		С245	
	129	1		- 90x12	268	2.3	2.3		С245	на монтаже
Вес сварных швов 1%							0.5	47		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б2-2	1	47	47
Общий вес		47	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 12	2.3	С245	
С20П	44.3	С245	
На сварные швы:		0.5	
Итого:	47		

- Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.
4.

Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5.

Все металлоконструкции окрасить:
6.

- нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
7.

- нанесение покрывного материала Армокот F100(100мкм)- 2слоя.
8.

Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
9.

Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
10.

Монтажные сварные соединения выполнять ручной сваркой по ГОСТ 5264-80*, ГОСТ 11534-75* электродами Э46А - для стали С245, С255, электродами Э50А - для стали С345-3.
11.

Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
12.

Символ "стрелка " указывает положение марки в пространстве ,на схеме.
13.

Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

3650-02.2-КМ4									
Изм.	Кол.уч	Лист	Млжк	Подпись	Дата	Балка Б2-2			
Утвердил					01.11.2016				
					01.11.2016				
					01.11.2016				
Проверил					01.11.2016				
Констр.					01.11.2016				
							Лист 15	Листов	