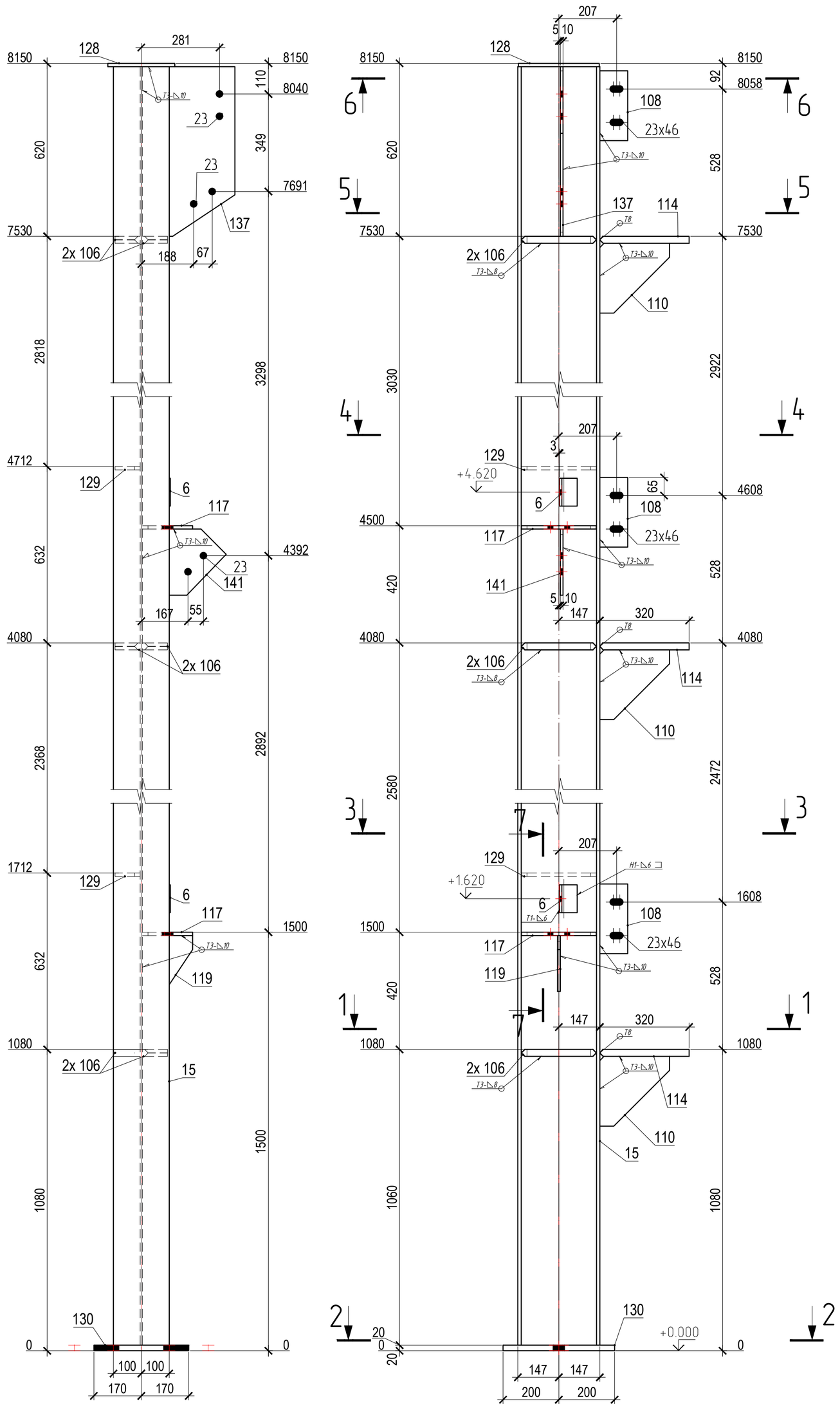
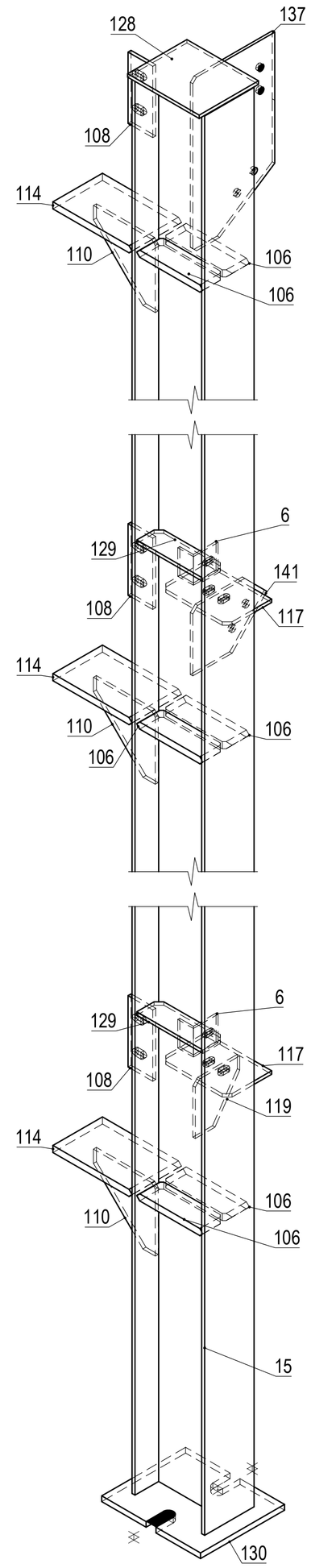
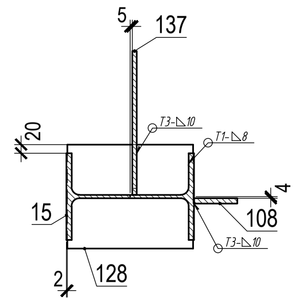
Марка К1-2 (1 шт.)

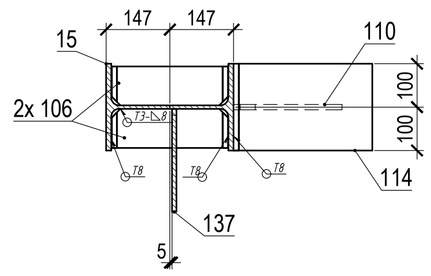




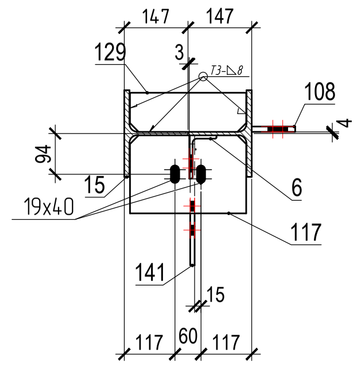
6 - 6



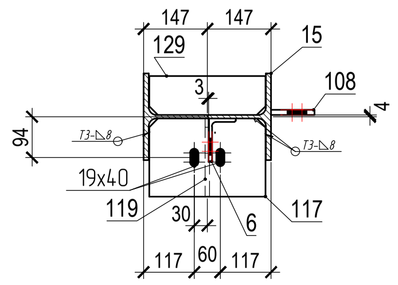
5 - 5



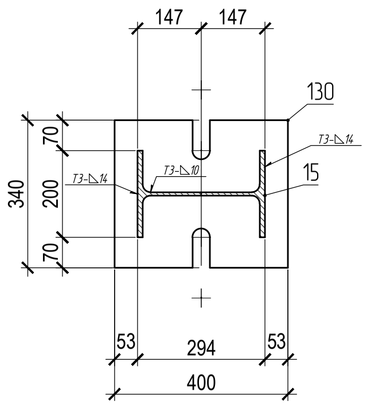
4 - 4



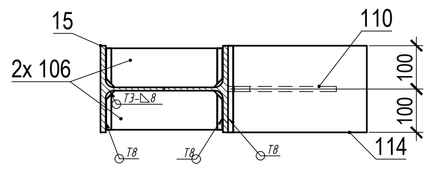
3 - 3



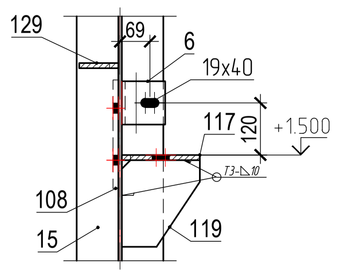
2 - 2



1 - 1



7 - 7



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
К1-2	6	2		L100x63x8	100	1	2		С245	
	15	1		I30Ш1	8118	461.1	461.1		С245	
	106	6		- 90x25	268	4.7	28.4		С245	
	108	3		- 100x12	250	2.4	7.1		С245	
	110	3		- 250x12	250	5.9	17.7		С245	
	114	3		- 200x25	320	12.6	37.7		С245	
	117	2		- 180x12	268	4.5	9.1		С245	
	119	1		- 180x10	200	2.8	2.8		С245	
	128	1		- 240x12	290	6.6	6.6		С245	
	129	2		- 90x12	268	2.3	4.5		С245	
	130	1		- 340x20	400	21.4	21.4		С245	
	137	1		- 3318x10	608	15.8	15.8		С245	
	141	1		- 237x10	300	5.6	5.6		С245	
		Вес сварных швов		1%			6.2	625.9		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс: одного элемента	Вес, кгс: всех
К1-2	1	625.9	625.9
Общий вес		625.9	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I30Ш1	461.1	С245	
L100x63x8	2	С245	
t 10	24.2	С245	
t 12	44.9	С245	
t 20	21.4	С245	
t 25	66.1	С245	
На сварные швы:	6.2		
Итого:	625.9		

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. Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкции окрасить:
   - нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
   - нанесение покрывного материала Армокот F100(100мкм)- 2слоя.
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
7. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
   - 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.
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
9. Символ "стрелка " указывает положение марки в пространстве ,на схеме.
10. Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

3650-02.2-КМ4

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Утвердил					02.11.2016
					02.11.2016
					02.11.2016
					02.11.2016
Проверил					02.11.2016
Констр.					02.11.2016

Колонна К1-2

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10

Лист 28 Листов

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