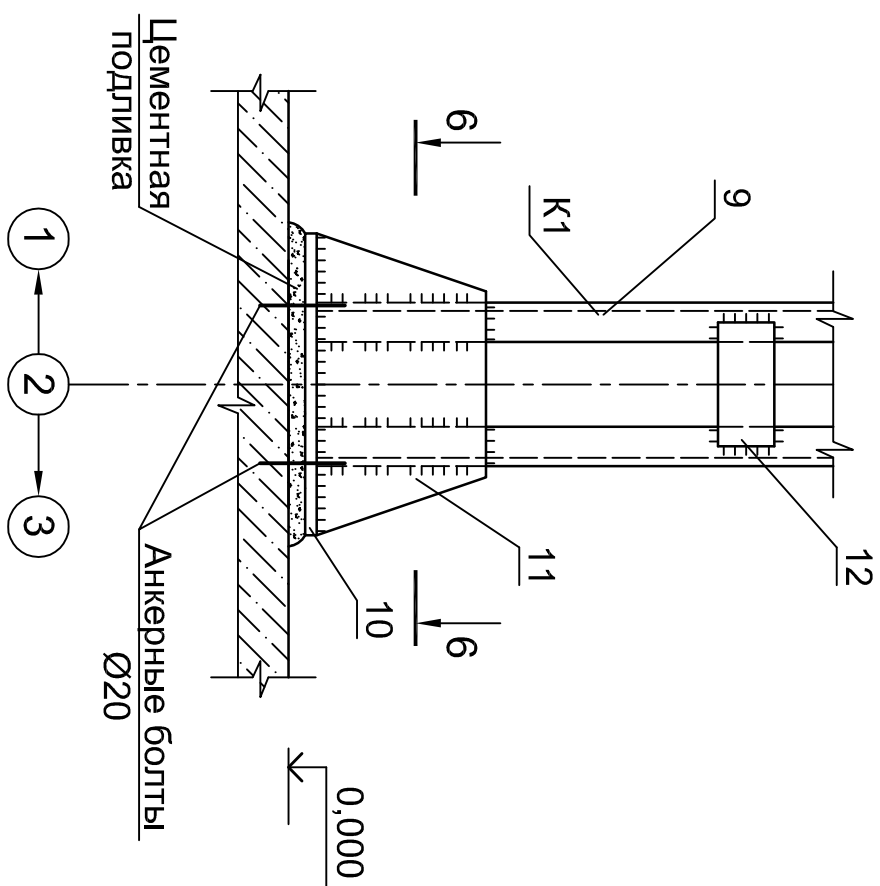
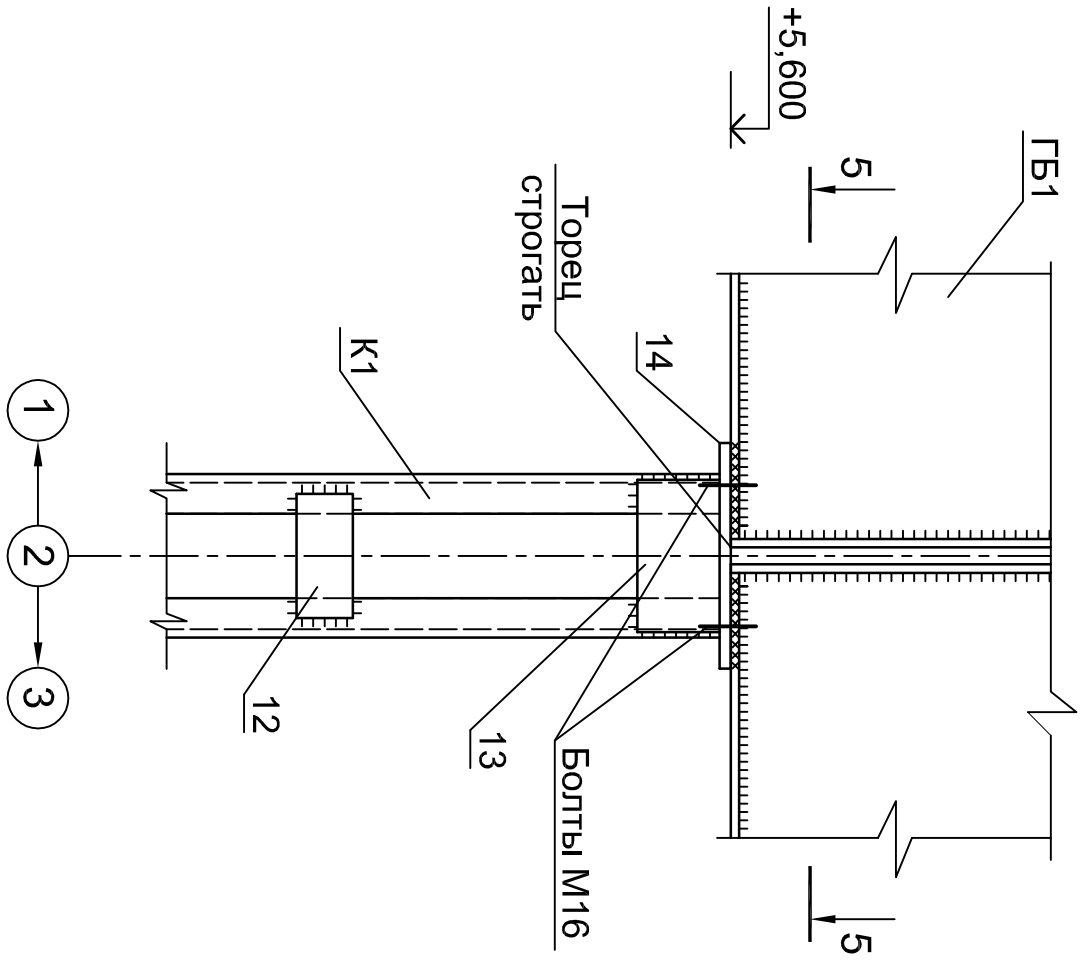
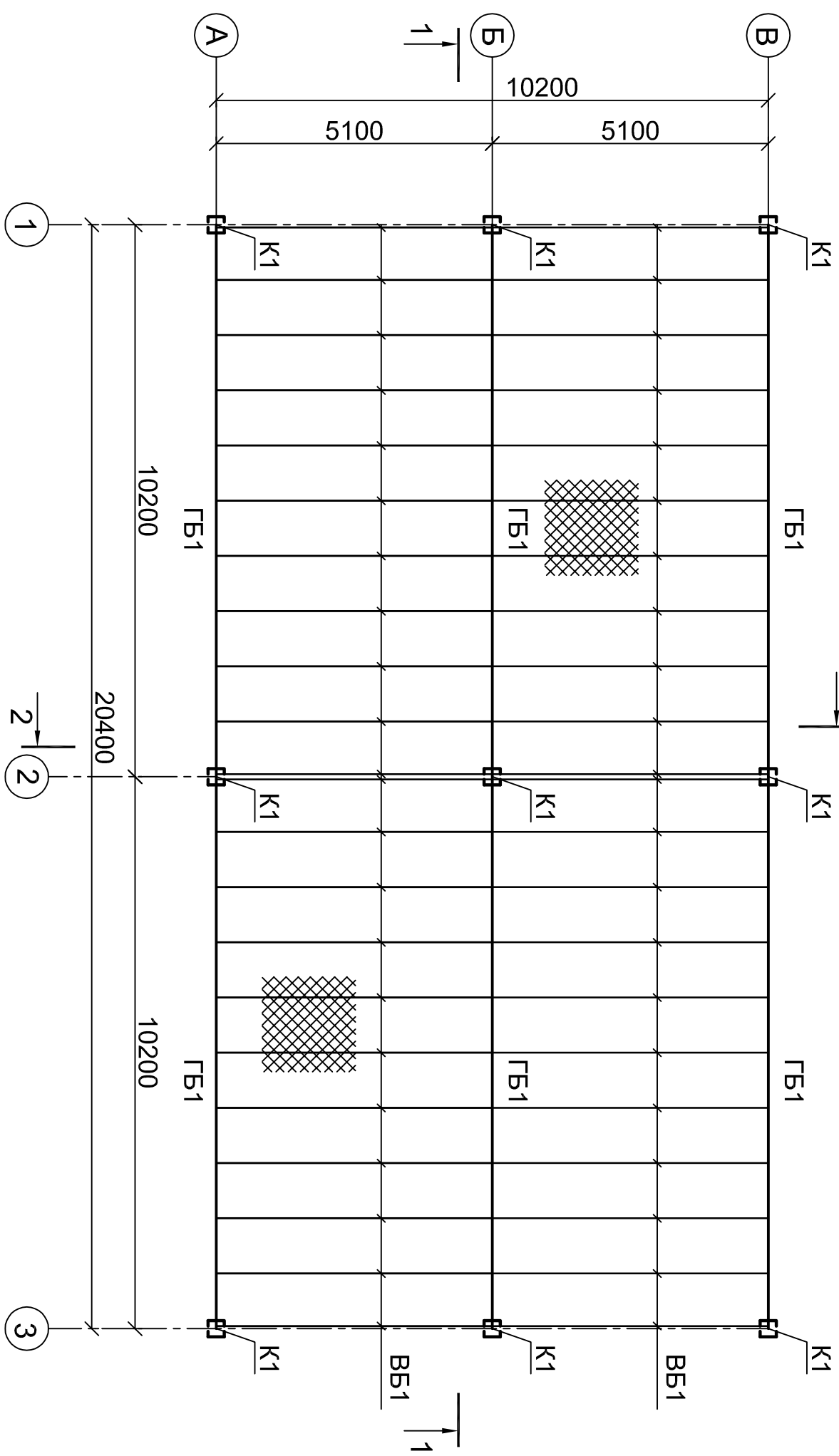
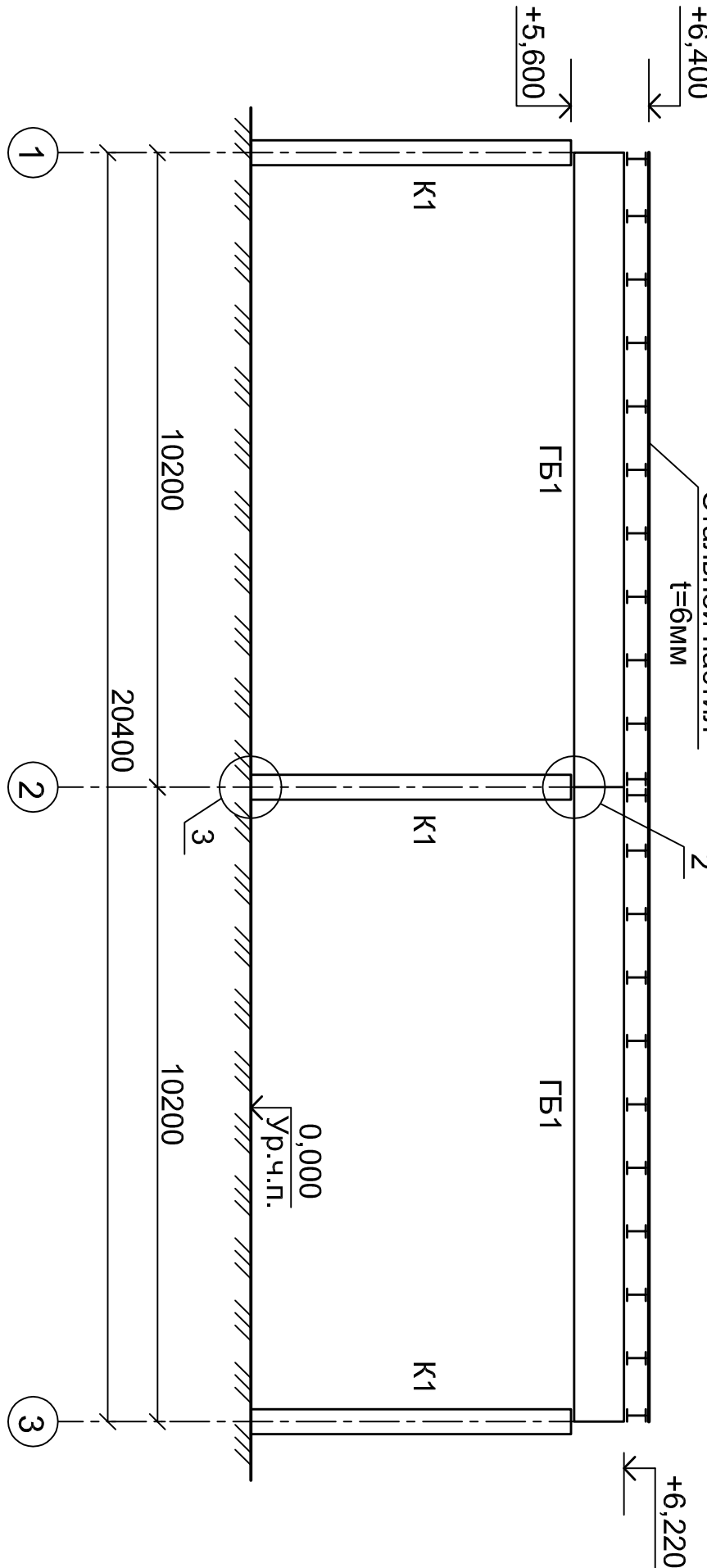
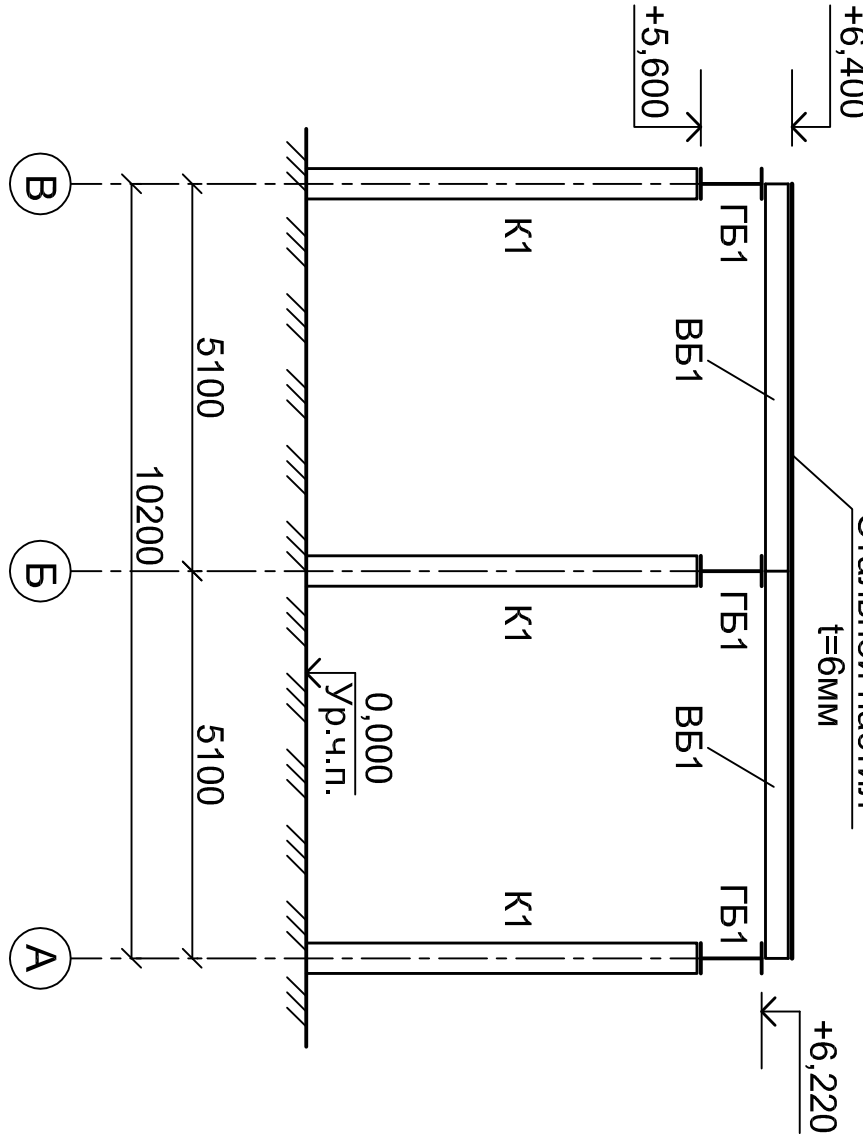




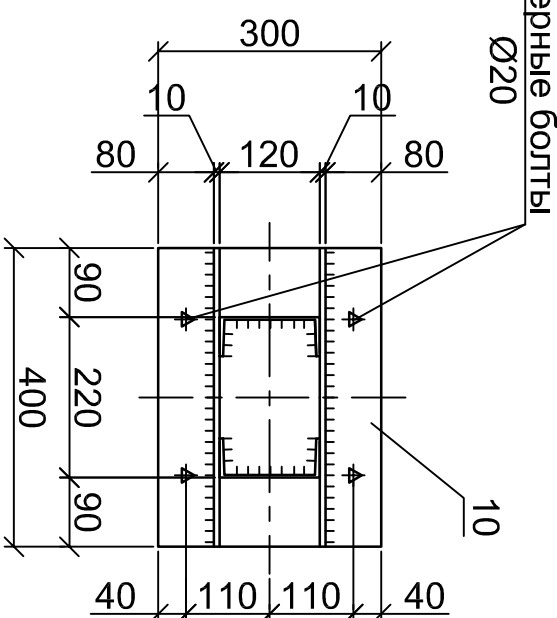
Разрез 1-1, М 1:100



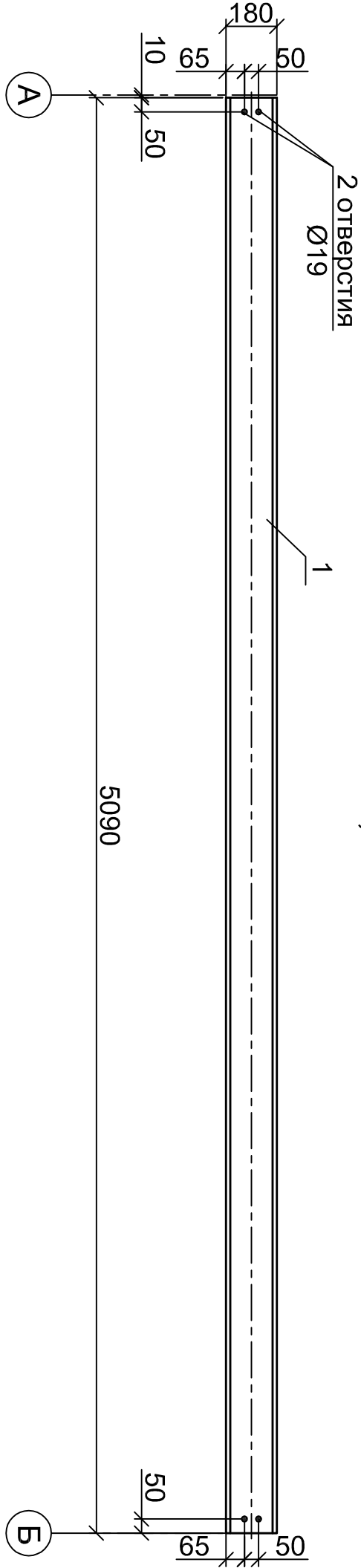
Разрез 2-2, М 1:100



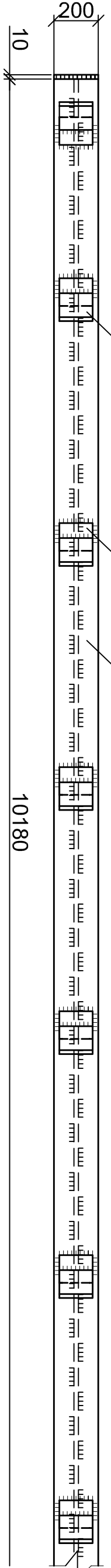
6-6



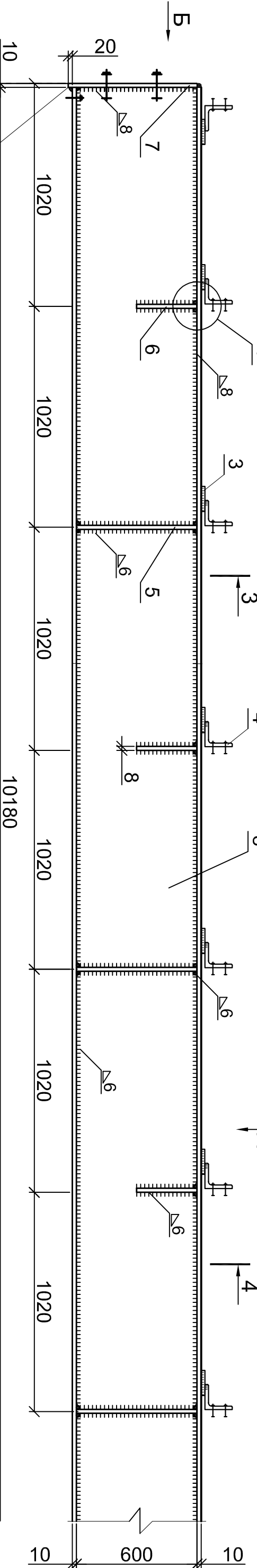
Балка ВБ1, М 1:20



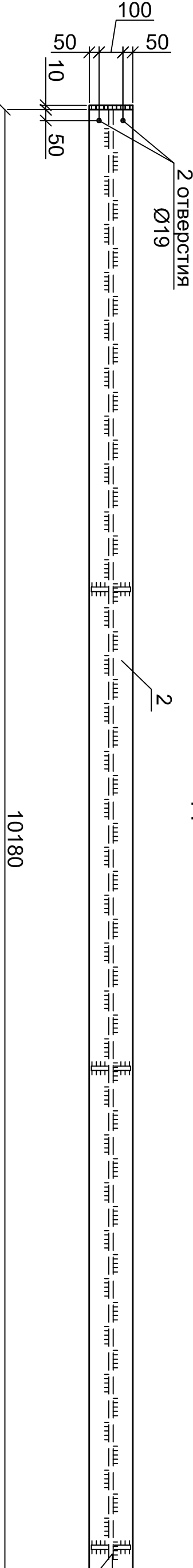
Вид А



Балка ГБ1, М 1:20



Вид В



Условные обозначения:

- ◊ — Болт
- — Отверстие
- хххх — Монтажная сварка
- ||||| — Заводской шов

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
ВБ1	44	93,66	4121,04
ГБ1	6	868,29	5209,74
К1	9	199,26	1793,34
Итого, кг:			11124,12

Спецификация металла

Марка	Сечение	Длина	Масса, кг			Примечание
			Детали	Всех	Марка	
ВБ1	11 - 18 Б1	5090	93,66	93,66	93,66	ВСт3кп2
Вс неплавленного металла, кг			0,94			
2	200x10	10180	158,8	317,6	317,6	ВСт3сп6
3	150x8	160	1,5	16,5	16,5	ВСт3сп6
4	100x8	160	1,95	21,45	21,45	ВСт3сп6
5	80x8	600	3,0	12,0	12,0	ВСт3сп6
6	80x8	200	1,0	5,0	5,0	ВСт3сп6
7	200x10	620	9,67	19,34	19,34	ВСт3сп6
8	600x10	10180	476,4	476,4	476,4	ВСт3сп6
Вс неплавленного металла, кг			8,68			
9	11 - 18 Б1	5600	116,5	116,5	116,5	ВСт3кп2
10	400x20	300	18,72	37,44	37,44	ВСт3кп2
11	200x8	400	4,99	9,98	9,98	ВСт3кп2
12	150x8	100	0,94	18,8	18,8	ВСт3кп2
13	200x8	100	1,25	2,5	2,5	ВСт3кп2
14	300x20	300	14,04	14,04	14,04	ВСт3кп2
Вс неплавленного металла, кг			1,99			

- Материал конструкций принят:
 - для второстепенных балок ВБ1 - С235;
 - для главных балок ГБ1 - С245;
 - для колонн К1 - С235.
- В сварных конструкциях монтажную сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9647-79*.
- Катеты сварных швов приняты:
 - заводских швов, 6 мм;
 - монтажных швов, 8 мм, кроме оговоренных.
- Все обрезы - 40 мм, кроме оговоренных.

Изм.	Кол. в листе	№ докум.	Подп.	Дата	Статус	Лист	Листов
Разраб.						1	1
Проверил							