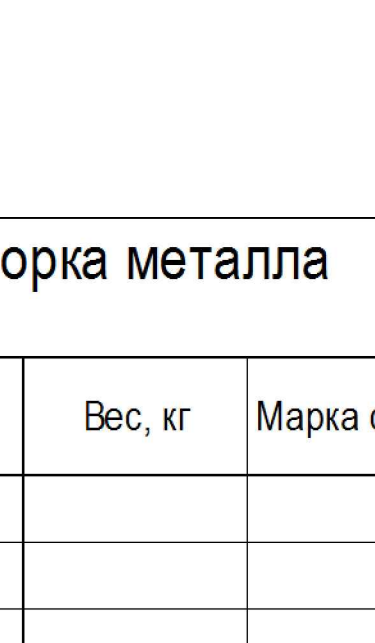
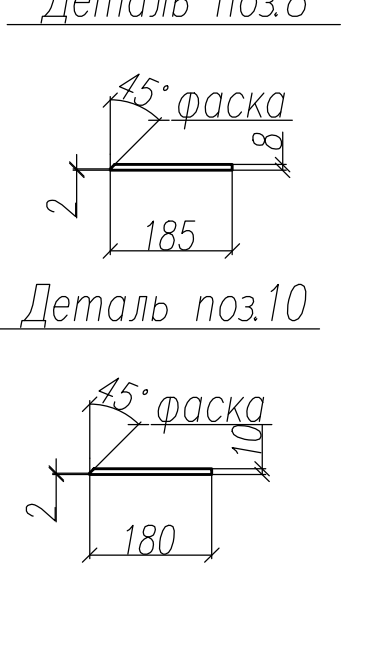
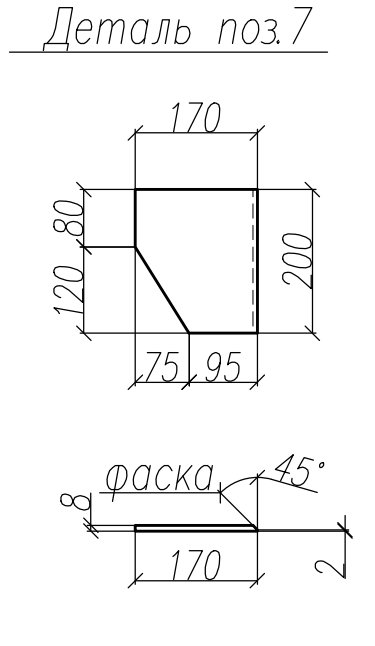
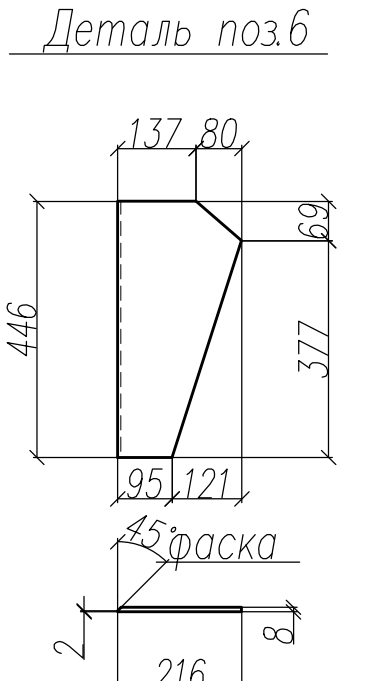
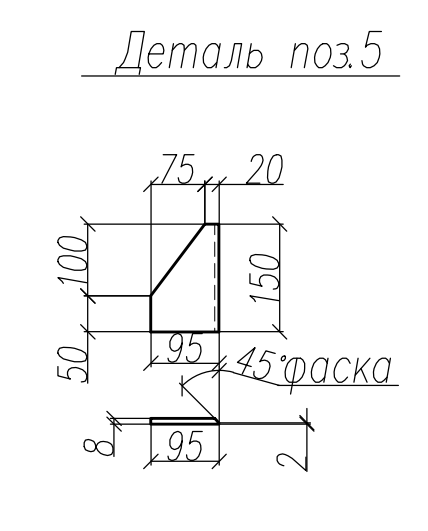


Спецификация									
Марка	№ поз	Сечение	Длина	Кол-во			Вес всех	Марка стали	Примечание
				Т	Н	дет			
К-4									С245
									С245
									С245 прихват
									С245 фаска
									С245 фаска
									С245 фаска
									С245 фаска
									С245 фаска
									С245 фаска
									С245 фаска
									С245 по Б.24М
									С245 фаска
									С245 фаска
									С245 по Б.24М



Выборка металла		
Профиль	Вес, кг	Марка стали
Итого:		
На св.швы:		
Всего:		

Требуется			
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
К-4	1		
Итого:			

- Примечания.
- Данный чертеж разработан на основании чертежей выполненных
 - Монтажную схему элементов, общие примечания, перечень чертежей, ведомость отправки. эл-ов см. черт КМД-М1п.1
 - Материал конструкций - сталь углеродистая обыкновенного качества для строительных сварных конструкций С245 по ГОСТ 27772-88.
 - Сварку элементов конструкций выполнять полуавтоматической сваркой в среде защитного газа CO₂ сварочной проволокой Св-08Г2С диаметром в 1,2-1,4 мм по ГОСТ 2246-70*.
 - Конструктивные элементы и размеры сварных соединений должны соответствовать требованиям по ГОСТ 14771-76*.
 - Все неоговоренные: - катеты сварных швов h=6 мм; - диаметры отверстий - Ø 19 мм; - обрезы - 50 мм;
 - Металлоконструкции защитить от коррозии двумя слоями эмали ПФ-1189 по ТУ 6-10-1710-86 общей толщиной не менее 50мм по очищенной поверхности.
 - Металлоконструкции изготавливать в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-78; СНиП III - 18-75, раздел 1.
 - - место маркировки

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
#####					
#####					
Опора - К-4;					