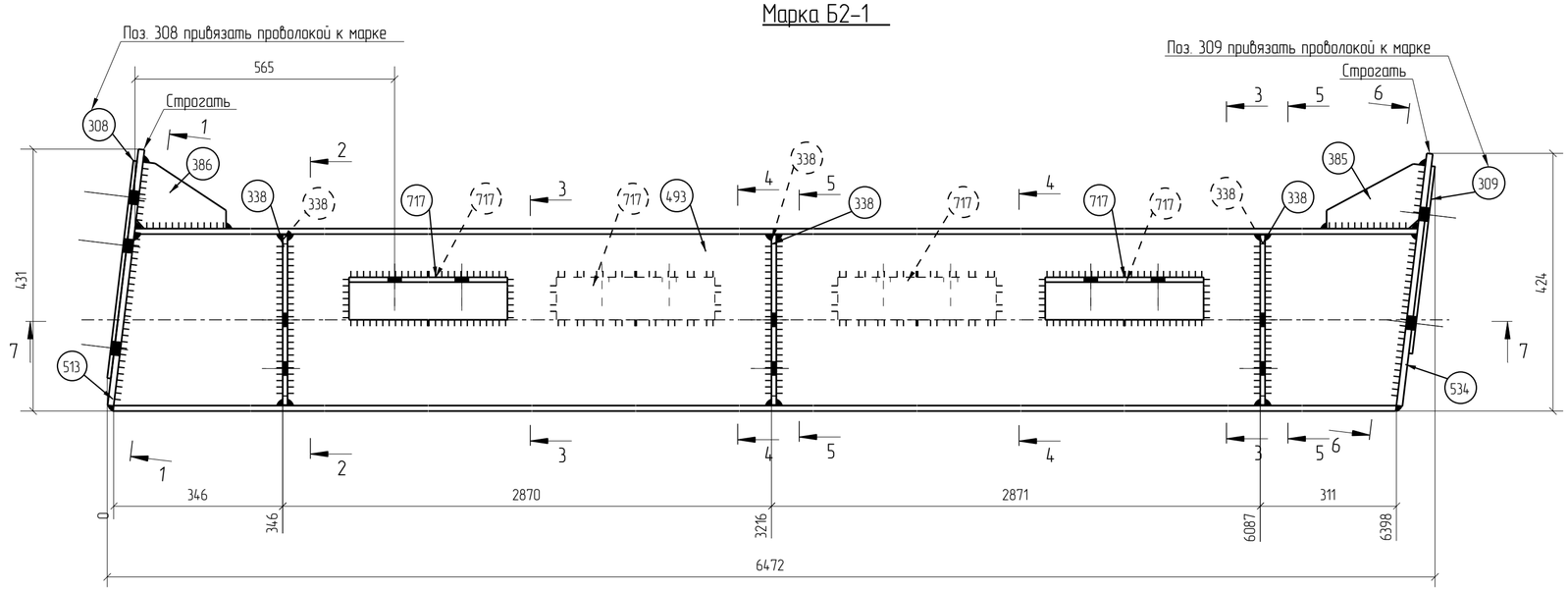
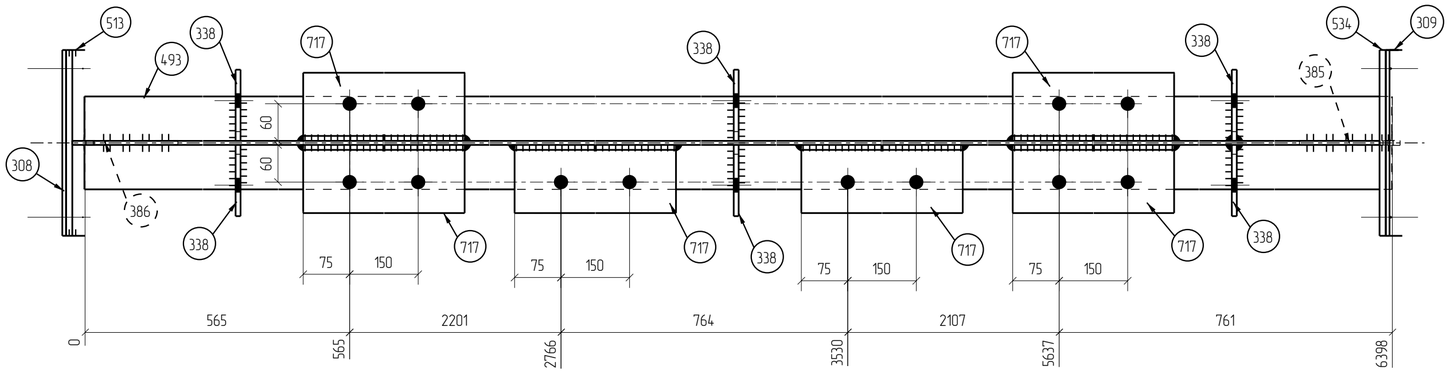
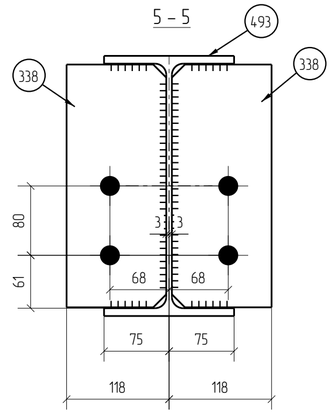
Марка Б2-1



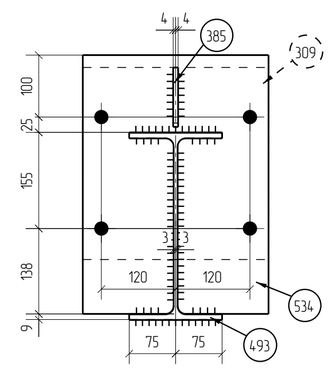
7 - 7



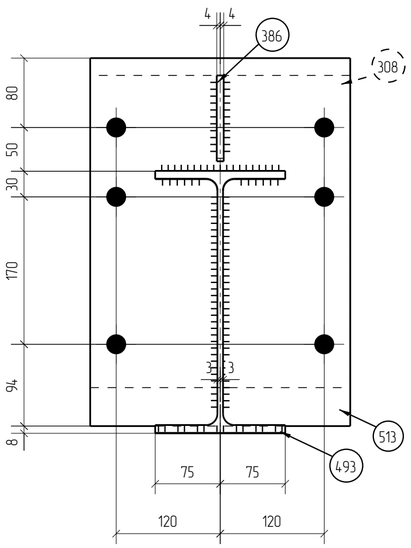
5 - 5



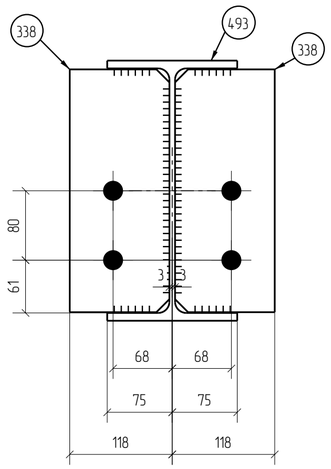
6 - 6



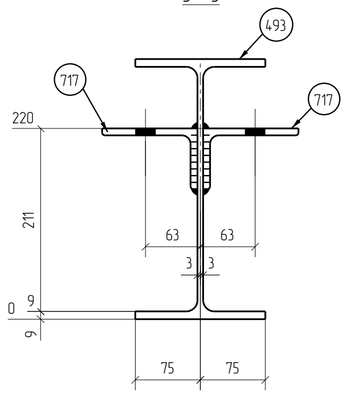
1 - 1



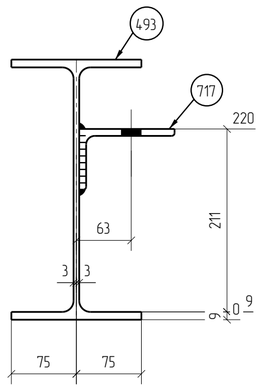
2 - 2



3 - 3



4 - 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-1	493	1	I30Б2	6434	236.3	236.3		С245	
	308	1	−6Х300	360	5.1	5.1		С245	
	309	1	−6Х300	310	4.4	4.4		С245	
	338	6	−8Х115	280	2.0	12.0		С245	
	385	1	−8Х106	163	0.7	0.7		С245	
	386	1	−8Х110	148	0.7	0.7		С245	
	513	1	−10Х300	424	10.0	10.0		С245	строг
	534	1	−10Х300	418	9.8	9.8		С245	строг
	717	6	L110Х70Х8	300	3.3	19.8		С245	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 12.0 кг							310.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
I30Б2	СТО АСЧМ 20-93	С245	236.3
L110Х70Х8	ГОСТ 8510-86	С245	19.8
− 6.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	9.5
− 8.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	13.4
− 10.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	19.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	298.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-1	1	310.8	310.8
		Итого:	310.8

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М20х50	7798-70	12	2.29	кл.пр. 5.8
Болт М20х65	7798-70	14	3.20	кл.пр. 5.8
Болт М20х80	7798-70	4	1.06	кл.пр. 5.8
Гайка М 20	5915-70	42	3.00	кл.пр. 5.0
Шайба 20	11371-78*	42	0.72	
Шайба 20	6402-70*	18	0.23	
		Всего, кг:	10.50	

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП53-101-98.
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП53-101-98. Допускается только минусовое отклонение от номинальной длины.
3. Минимальный катет принимать по наименьшей толщине свариваривaемых элементов и согласно СП 16.13330.2011 табл. 38.
4. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 8050-85.
5. Контроль качества сварных швов производить по ГОСТ 23118-2012.
6. Сварные стыковые соединения должны быть подвергнуты физическому контролю швов в соответствии с СП 53-101-99, ГОСТ 23118-2012 и ГОСТ 22727.
7. Антикоррозийная защита: см. общие данные.
8. Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть очищены до 2 степени очистки.

Площади окраски, м²

Марка	Кол-во марок	Площадь марки	Площадь всех
Б2-1	1	9.69	9.69
		Итого:	9.69

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Проверил	Наврузов				22.01.18
Разработал	Светкин				16.01.18

Заказ №41 27-14-КМД2.3.1

Проектирование физкультурно-спортивного комплекса в городском округе Тольятти (площадка "Певческое поле")

Физкультурно-спортивный комплекс

Стадия	Лист	Листов
Р	5	

Марка Б2-1

ООО "ЗМК Аполло"

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2