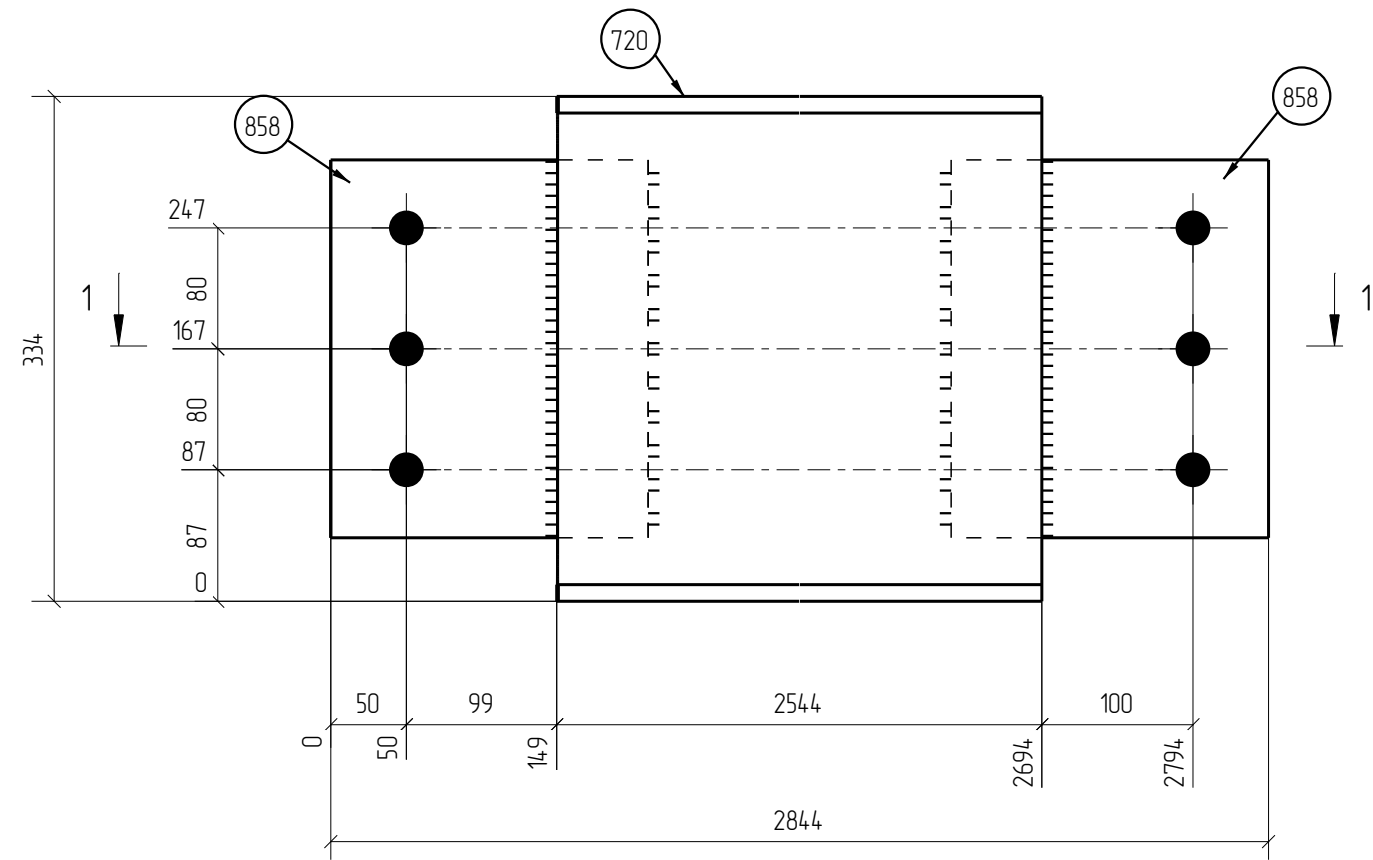
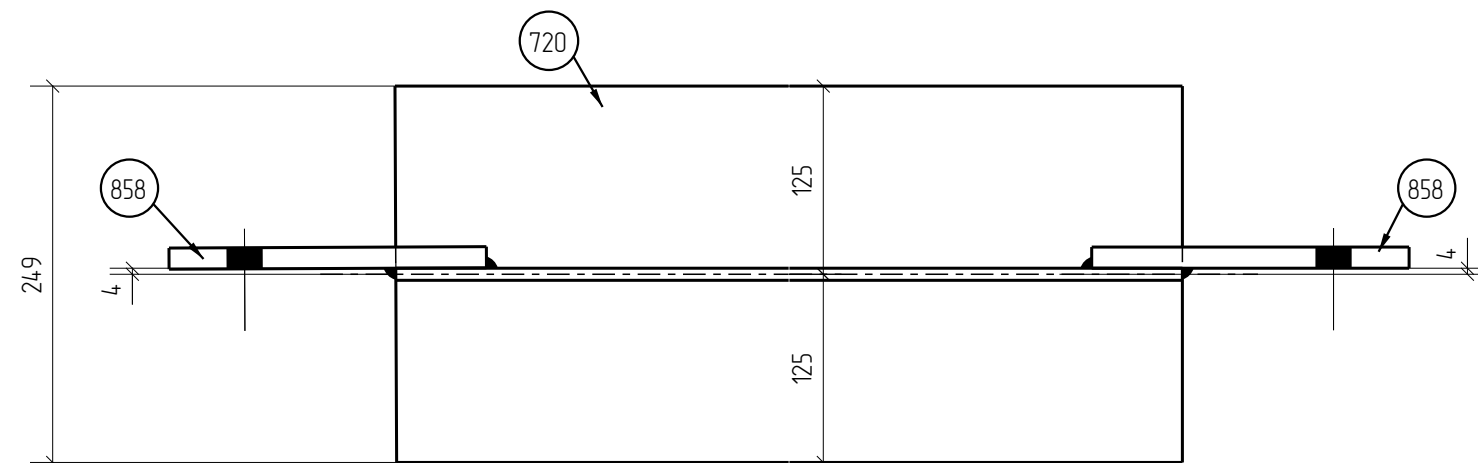


Марка Б5-2



1-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б5-2	720	1	Г35Ш1	2544	166.1	166.1		С245	
	858	2	-14Х210	250	5.8	11.6		С245	
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 7.1 кг							184.8		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отработочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Г35Ш1	СТО АСЧМ 20-93	С245	332.2	Б5-2	2	184.8	369.6
- 14.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	23.2			Итого:	369.6
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Всего, кг:	0.00

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

Заказ №41 27-14-КМД2.3.1

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Проверил	Набрзуов				22.01.18
Разработал	Созинова				15.01.18

Физкультурно-спортивный комплекс			Стадия	Лист	Листов
			Р	42	
Марка Б5-2				ООО "ЗМК Аполло"	

Площади окраски, м <sup>2</sup>			
Марка	Кол-во марок	Площадь марки	Площадь всех
Б5-2	2	4.44	8.89
Итого:			8.89