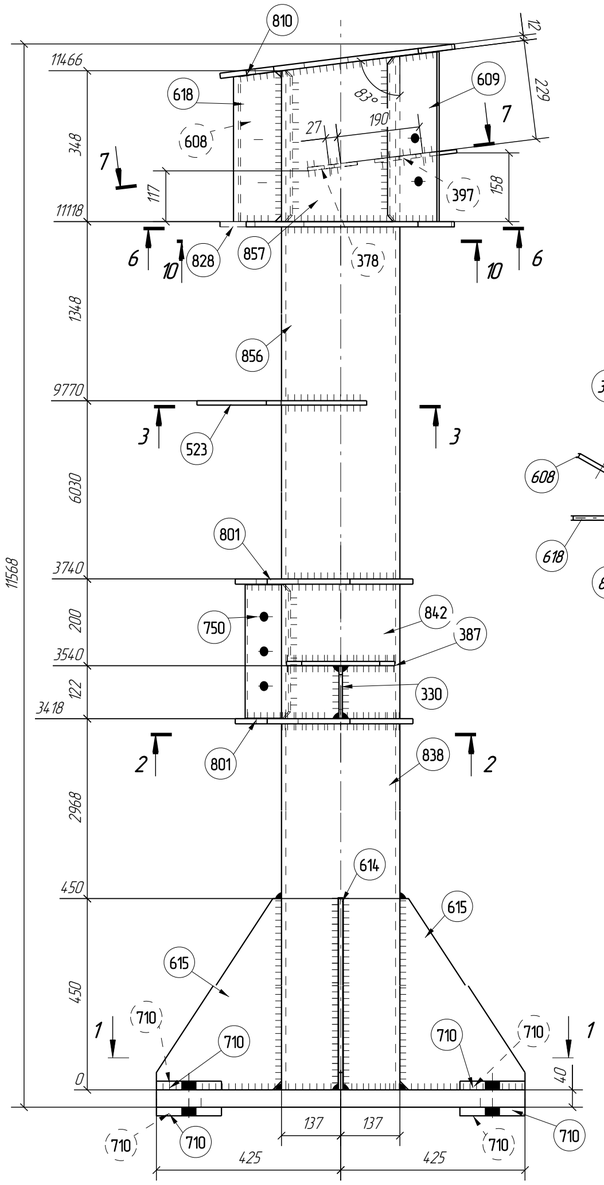
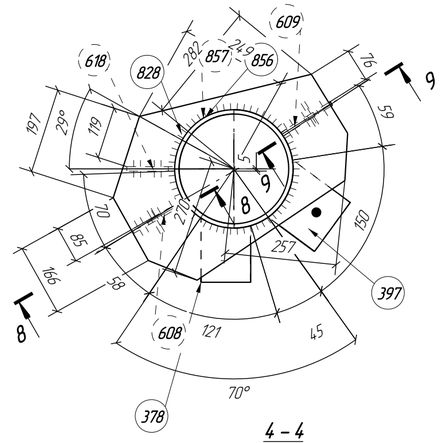
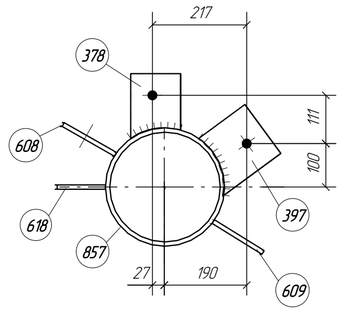
Марка К2-5



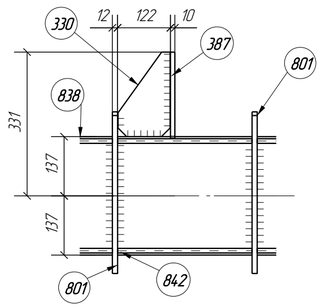
6 – 6



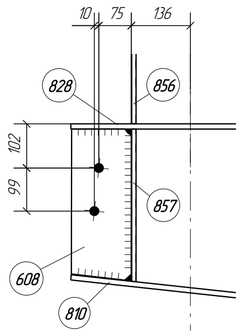
7 – 7



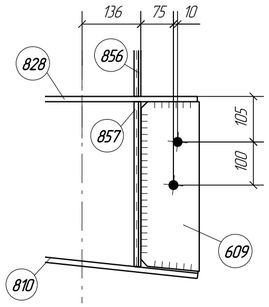
4 – 4

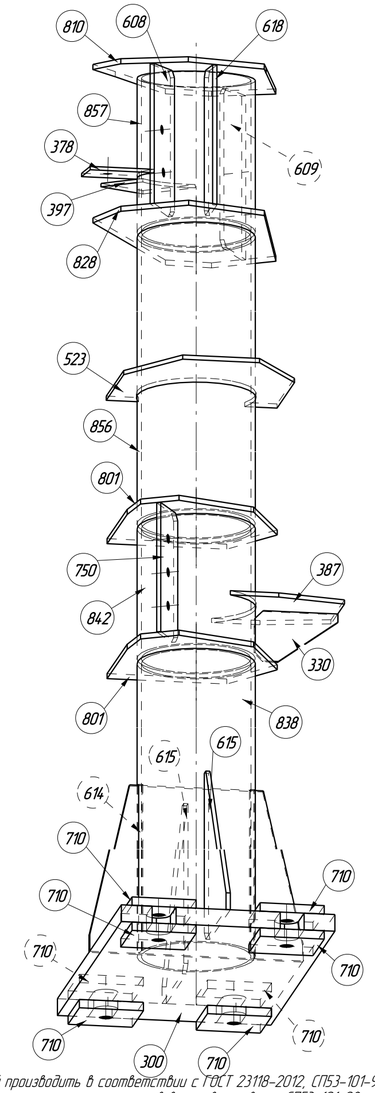


8 – 8

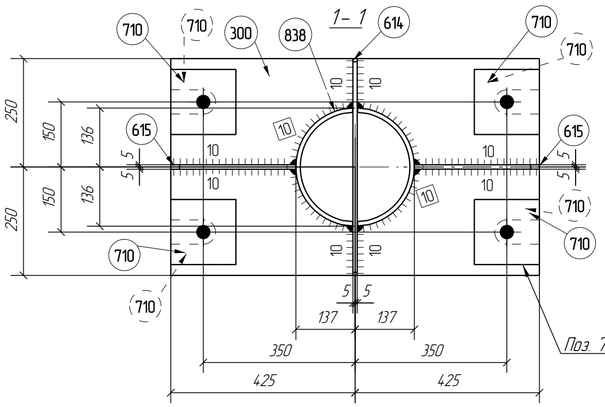


9 – 9

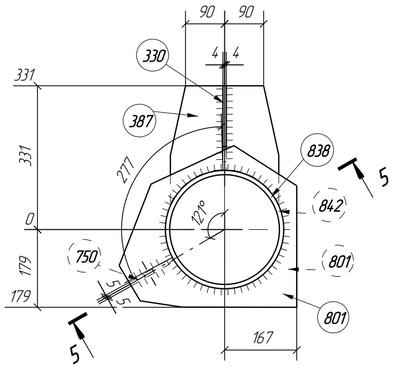




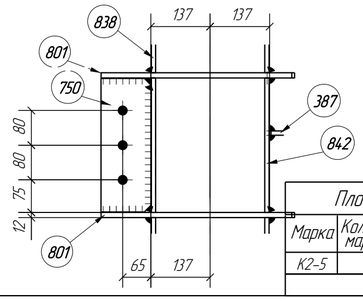
1 – 1



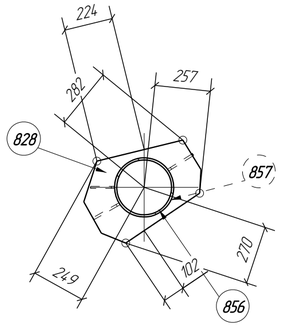
2 – 2



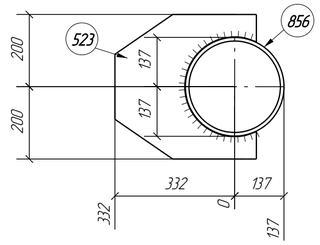
5 – 5



10 – 10



3 – 3



Поз. 710 привязать проволокой к марке

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 свариваемых 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. Обеспечить герметичность профилей из труб.
8. Антикоррозийная защита: см. общие данные.
9. Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть очищены до 2 степени очистки.

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К2-5	838	1	ТБ273Х10	3406	220.8	220.8		Ст20	
	300	1	–40Х500	850	126.6	126.6		С345-3	
	330	1	–8Х120	195	1.0	1.0		С245	
	378	1	–8Х115	149	0.9	0.9		С245	
	387	1	–10Х274	250	3.8	3.8		С245	
	397	1	–8Х140	168	1.2	1.2		С245	
	523	1	–10Х392	400	7.3	7.3		С245	
	608	1	–10Х138	348	3.7	3.7		С245	
	609	1	–10Х135	392	4.0	4.0		С245	
	614	1	–10Х450	500	14.7	14.7		С245	
	615	2	–10Х289	450	5.9	11.8		С245	
	618	1	–10Х111	346	2.9	2.9		С245	
	710	8	–20Х150	150	3.5	28.0		С245	
	750	1	–10Х115	308	2.8	2.8		С245	
	801	2	–12Х399	449	11.4	22.8		С245	
	810	1	–12Х399	565	15.9	15.9		С245	
	828	1	–12Х388	552	15.7	15.7		С245	
	842	1	ТБ273Х10	310	20.1	20.1		Ст20	
	856	1	ТБ273Х10	7366	477.5	477.5		Ст20	
	857	1	ТБ273Х10	382	24.8	24.8		Ст20	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%:						40.3 кг	1046.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
ТБ273Х10	ГОСТ 8732-78	Ст20	743.2
– 8.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	3.1
– 10.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	51.0
– 12.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	54.4
– 20.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	28.0
– 40.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С345-3	126.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	1006.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К2-5	1	1046.6	1046.6
		Итого:	1046.6

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М20х45	7798-70	1	0.18	кл.пр. 5.8
Болт М20х50	7798-70	4	0.76	кл.пр. 5.8
Болт М20х55	7798-70	3	0.61	кл.пр. 5.8
Гайка М 20	5915-70	8	0.57	кл.пр. 5.0
Шайба 20	11371-78*	13	0.22	
Шайба 20	6402-70*	3	0.04	
Всего, кг:			2.39	

Площади окраски, м²

Марка	Кол-во марок	Площадь марки	Площадь всех
К2-5	1	13.97	13.97
		Итого:	13.97

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Проверил	Наврузов				22.01.18
Разработал	Кудашкина				28.12.17

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	73	

Марка К2-5

ООО "ЗМК Аполло"

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2