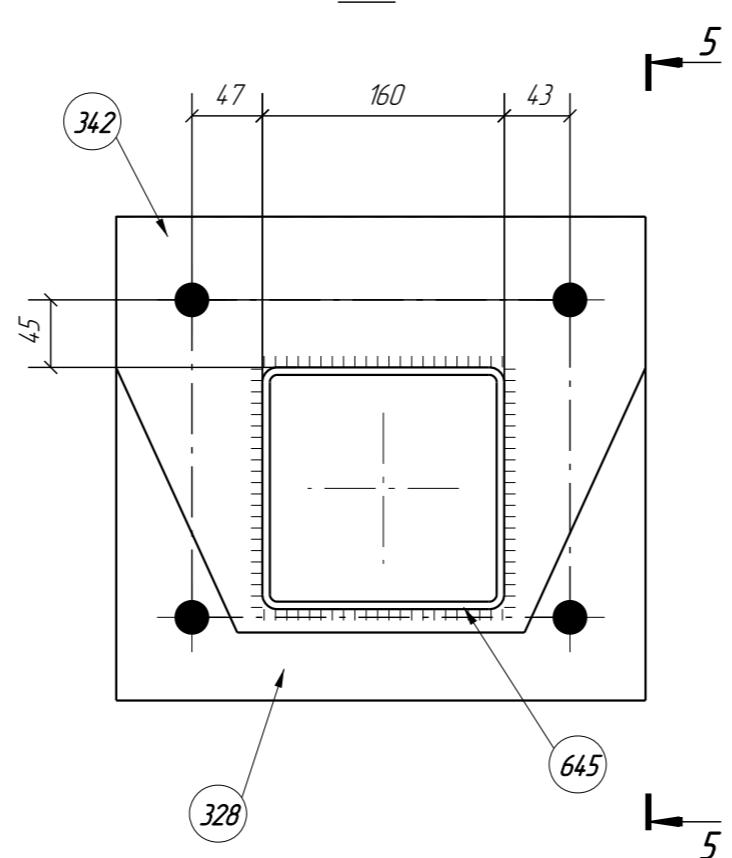
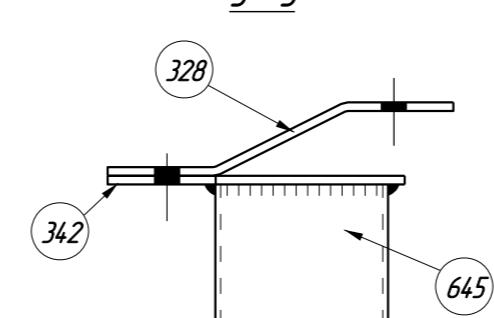


Марка СФ1-1

1-1

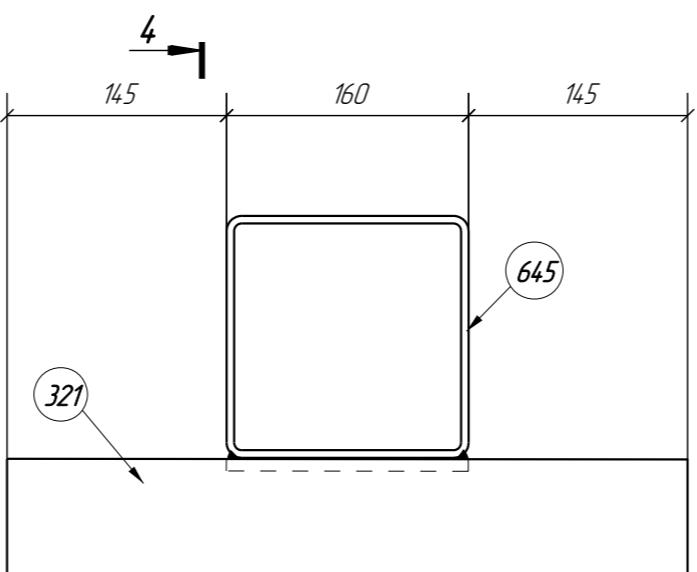


5-5

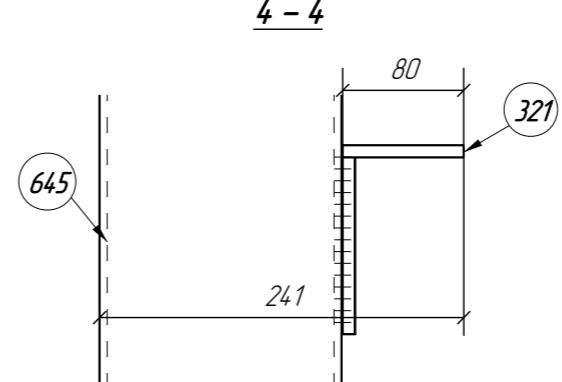


Поз. 328 привязать проволокой к марке

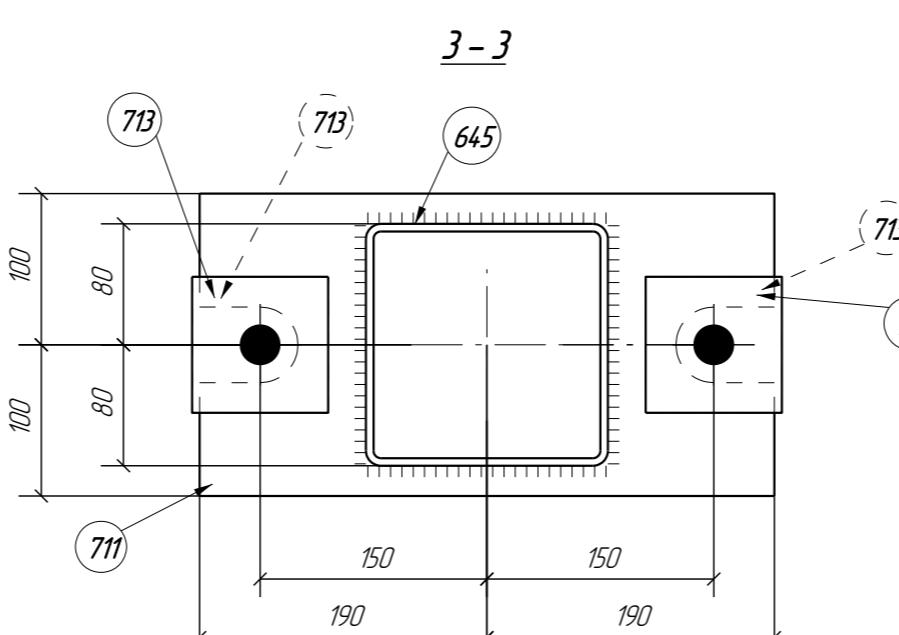
2-2



4-4



3-3



Поз. 713 привязать проволокой к марке

Площадь окраски, м <sup>2</sup>				
Марка	Кол-во марок	Площадь марки	Площадь всех	
СФ1-1	1	6.86	6.86	
		Итого	6.86	

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ.	марки		
СФ1-1	645	1	Гн 160x5	9464	2256	2256		С255	
	321	1	-450X8	197	3.4	3.4			C245
	328	1	-350X8	330	7.3	7.3			C245
	342	1	-8X275	350	5.2	5.2			C245
	711	1	-20X200	380	11.0	11.0			C245
	713	4	-20X90	90	1.3	5.2			C245

Масса навес металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 10.3 кг

268.0

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Марки	Всех
- 80 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	15.9				
- 200 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	16.2				
Гн 160x5	ГОСТ 30245-2003	С255	225.6	СФ1-1	1	268.0	268.0

\*Навеска и раскрой не учитывается

Итого

257.7

Ведомость отправочных элементов

Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание
болт М20х50	7798-70	4	0.76	клпр 5.8
Гайка М 20	5915-70	4	0.29	клпр 5.0
Шайба 20	11371-78*	4	0.07	
Шайба 20	6402-70*	4	0.05	
			Всего, кг	1.17

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание
болт М20х50	7798-70	4	0.76	клпр 5.8
Гайка М 20	5915-70	4	0.29	клпр 5.0
Шайба 20	11371-78*	4	0.07	
Шайба 20	6402-70*	4	0.05	
			Всего, кг	1.17

- Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП53-101-98.
- Пределевые отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП53-101-98. Допускается только минусовое отклонение от名义нальной 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 сварочной 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.
- Антакоррозийную защиту выполнить согласно общим данным данного проекта.
- 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 "Левческое поле")					
Изм.	Кол-уч	Лист	№док	Подп.	Дата
Проверил	Нафтюзоб			22.01.18	
Разработал	Марц			28.12.17	
Физкультурно-спортивный комплекс					
Марка СФ1-1					
ООО "ЗМК Аполло"					