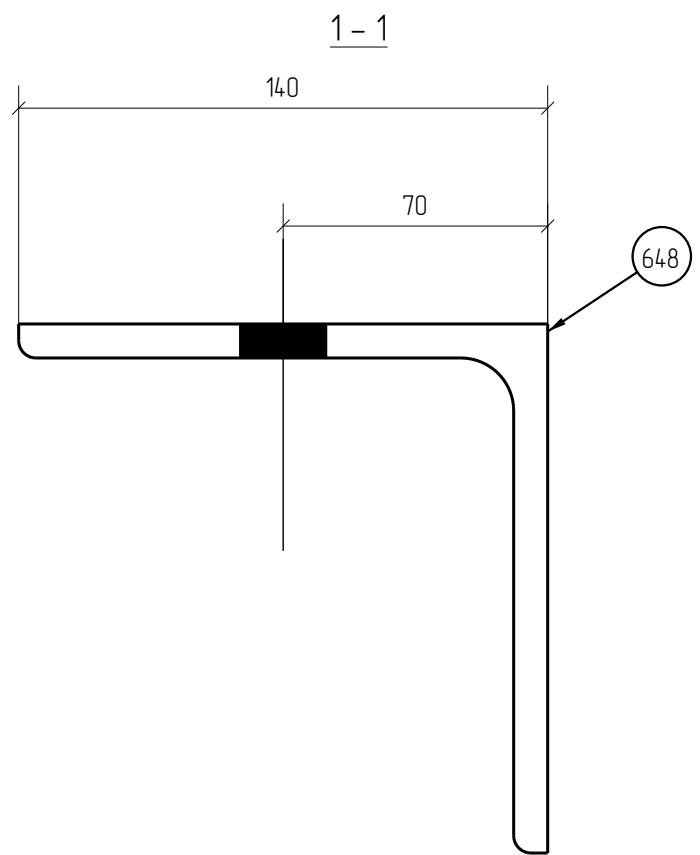
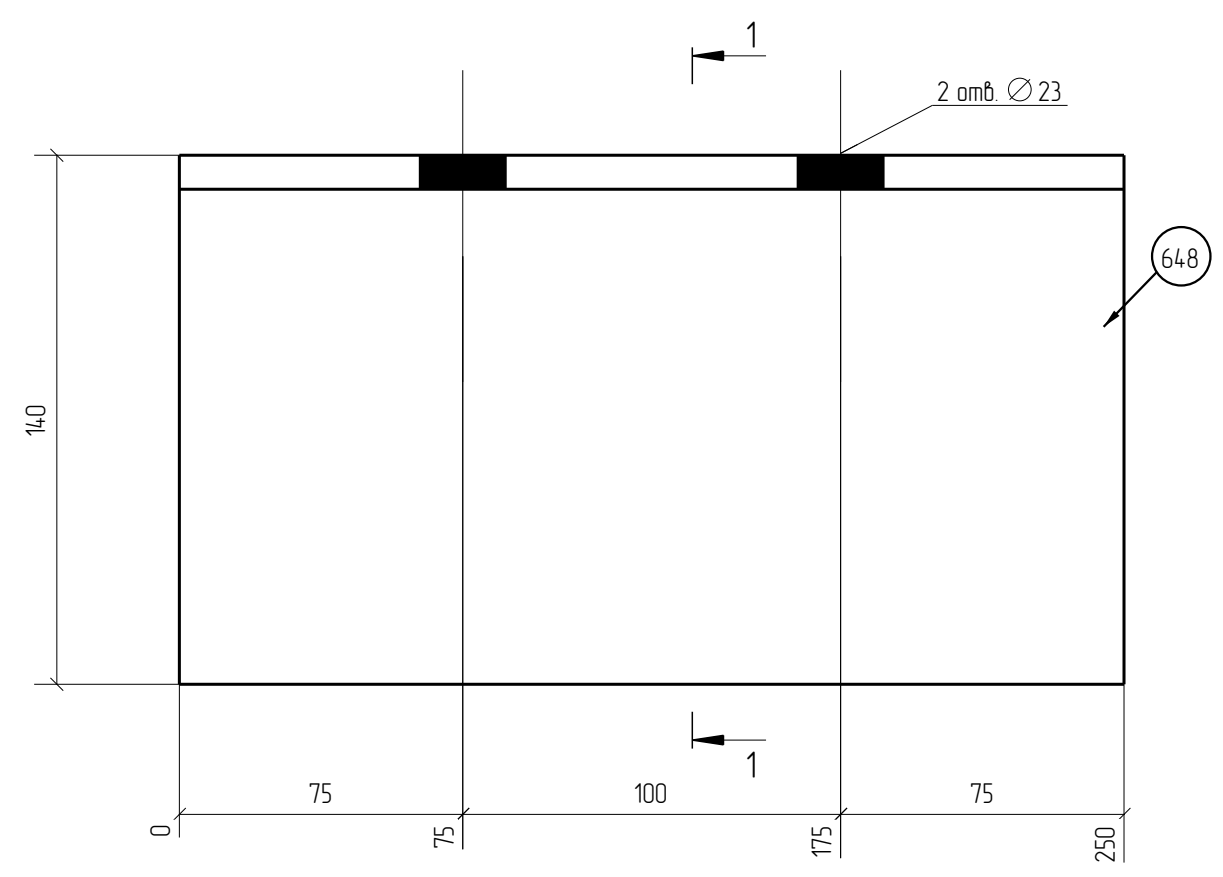


Марка ЭМ1-6



| Площади окраски, м ² | | | |
|---------------------------------|--------------|---------------|--------------|
| Марка | Кол-во марок | Площадь марки | Площадь всех |
| ЭМ1-6 | 8 | 0.14 | 1.16 |
| Итого: | | | 1.16 |

Спецификация деталей

| Марка эл-та | Дет. N | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг | | | Марка стали | Примечание |
|---|--------|----------|---------|-----------|-----------|------|-------|-------------|------------|
| | | | | | шт. | общ. | марки | | |
| ЭМ1-6 | 648 | 1 | L140X9 | 250 | 4.9 | 4.9 | | С245 | |
| Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.1кг | | | | | | | | 5.0 | |

| Выборка металла на все сборки | | | |
|------------------------------------|--------------|-------------|-------------|
| Профиль | ГОСТ, ТУ | Марка стали | Масса, кг |
| L140X9 | ГОСТ 8509-93 | С245 | 39.2 |
| *Наплавка и раскрой не учитываются | | | Итого: 40.4 |

| Ведомость отправочных элементов | | | |
|---------------------------------|-------------|-----------|------|
| Марка эл-та | Кол-во, шт. | Масса, кг | |
| | | Марки | Всех |
| ЭМ1-6 | 8 | 5.0 | 40.0 |
| Итого: | | | 40.0 |

| Ведомость метизов | | | | |
|-------------------|-------------|----------|------------|------------|
| Наименование | ГОСТ, ТУ... | Кол. шт. | Масса, кг. | Примечание |
| Болт М20х70 | 7798-70 | 2 | 0.48 | кл.пр. 5.8 |
| Гайка М 20 | 5915-70 | 4 | 0.29 | кл.пр. 5.0 |
| Шайба 20 | 11371-78* | 4 | 0.07 | |
| Всего, кг: | | | 0.84 | |

- 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 | № док. | Подп. | Дата |
| Проверил | Набрзуов | | | | 22.01.18 |
| Разработал | Светкин | | | | 18.01.18 |
| Физкультурно-спортивный комплекс | | | | Стадия | Лист |
| Марка ЭМ1-6 | | | | Р | 227 |
| | | | | Листов | |
| | | | | ООО "ЗМК Аполло" | |

| | | | |
|--------------|--|--|--|
| Создано | | | |
| Взам. инв. № | | | |
| Подп. и дата | | | |
| Инв. № подл. | | | |