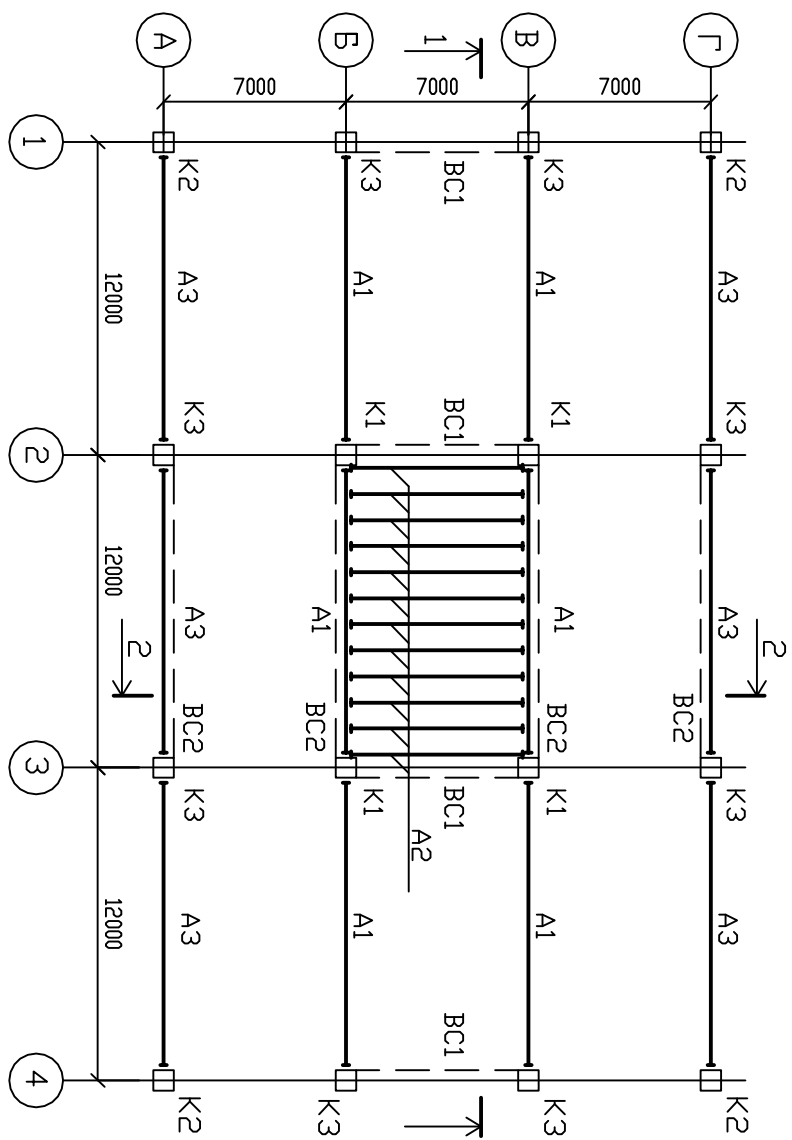
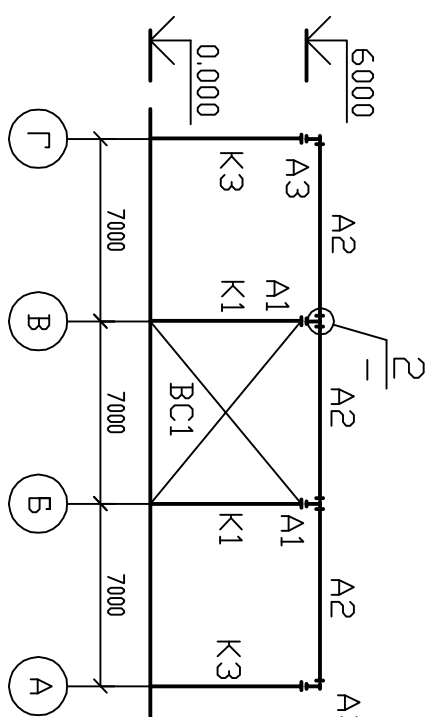


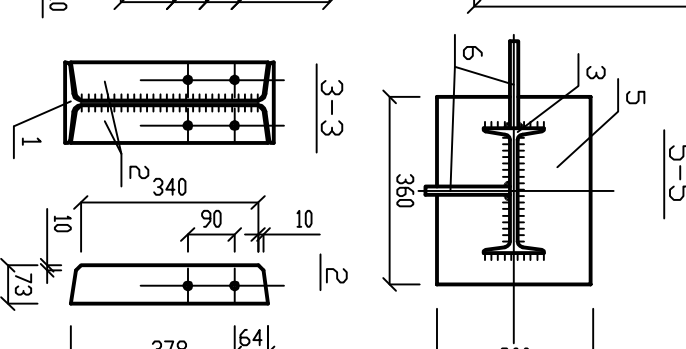
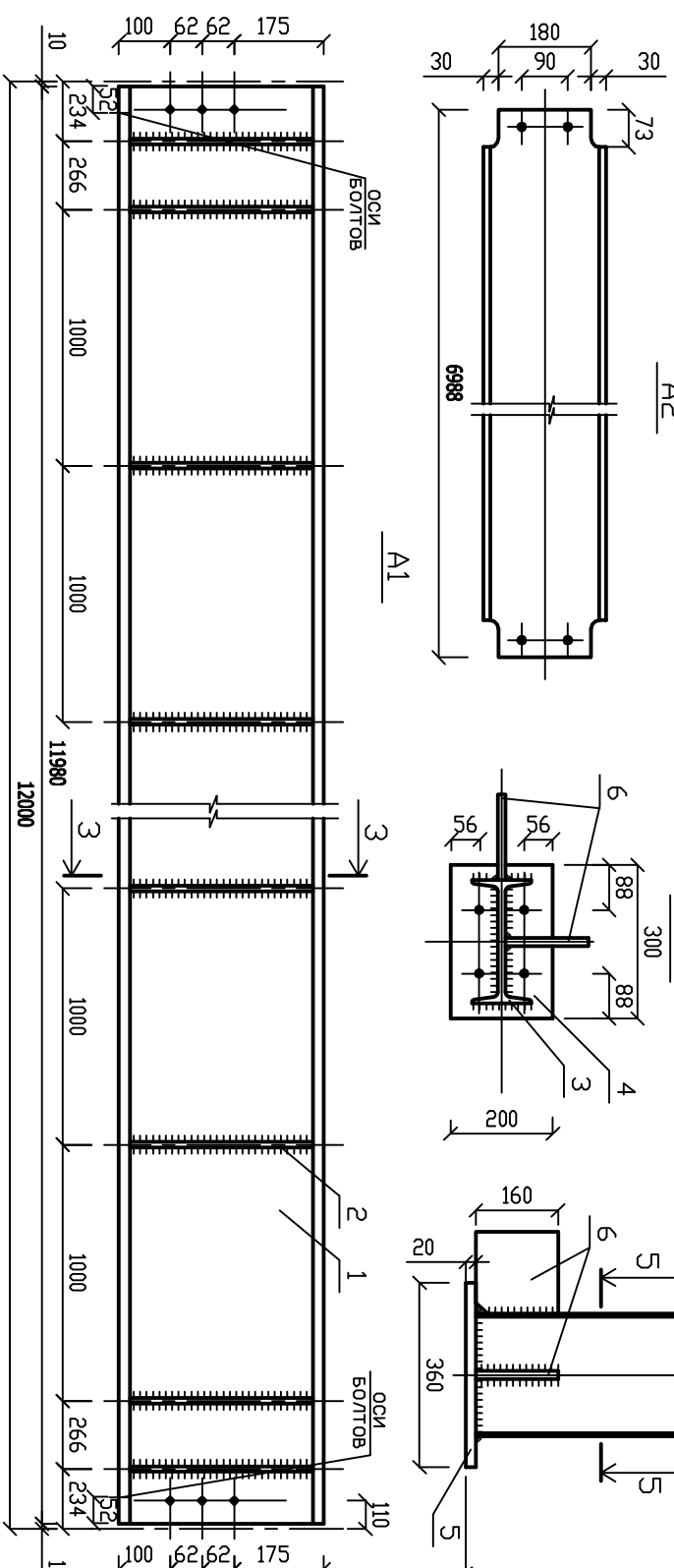
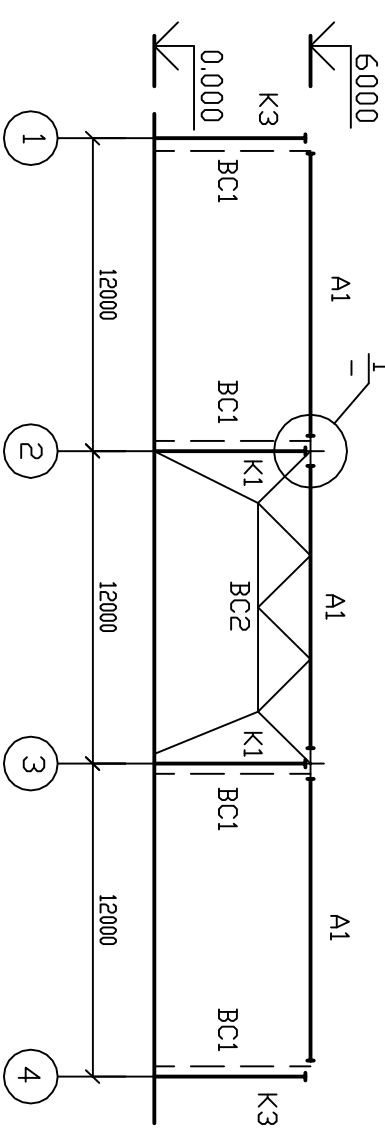
План перекрытия



Разрез 2-2



Разрез 1-1



Ведомость отправочных элементов схемы

Марка элемента	Кол. шт.	Наименование	Масса, кг		Номер чертежа	Примечание
			шт.	общ.		
A1	6	Главная балка	737,7	4426,2		
A2	108	Балка настила	190,8	20606,4		
A3	6	Главная балка	713,5	4281,0		
K1	4	Колонна средняя	191,1	764,4		
K2	8	Колонна крайняя	188,4	1507,2		
K3	4	Колонна угловая	184,7	738,8		
BC1	4	Вертикальная связь	139,0	556		
BC2	4	Вертикальная связь	255,3	1021,2		
Итого:			33901,2			
Масса нетизов, кг:			192,8			
Всего по схеме:			34094,0			

Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Т	Н	Сечение	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
						шт.	общ.		
A1	2	28	2	-378x73x8	378	1,7	48,5	C245	737,7
						3,1	6,3		
A2	1	1	1	I24	6988	190,8	190,8	C245	190,8
						682,9	682,9		
A3	2	14	2	-378x73x8	378	1,7	24,3	C245	713,5
						3,1	6,3		
K1	5	1	1	300x200x10	300	4,7	4,7	C245	191,1
						17,0	17,0		
K1	6	4	4	-160x160x8	160	1,6	6,4	C245	
						1,6	6,4		

1. Материал настила и балок сталь С245 ГОСТ 27772-88.
2. Все отверстия диаметром 23 мм, все болты М20 нормального тонности класс 5.8 ГОСТ 7798-70ж.
3. Все заводские швы варить полустационарным сваркой ГОСТ 14771-76ж вазитном газе ГОСТ 10157-79ж сварочной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70ж.
4. Монтажные швы варить ручным электродуговой сваркой ГОСТ 5264-80, электроды 342 ГОСТ 9467-75ж.
5. Все необозначенные сварные швы имеют катет шва 7 мм.
6. Материал колонны сталь С245 ГОСТ 27772-88.
7. Настил выполнять из листа t=3мм.
8. Вес настила в спецификации не учтен.
9. Балки настила условно показаны только в осях 2-3/Б-В.
10. У балок А3 ребра только с одной стороны.

КР1 030055

Болочная клетка

Изм./Лист	№ док-м.	Подп.	Дого
Разраб.	Ильков Р.И.		
Т. контр.	Долгоруков Н.А.		
Н. контр.			
Утв.			

Проектирование		Страницы	
СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ		1	1
Чертежи		Лист	
СТАЦИИ КМ И КМД		Листов	
		КГАДА Каф. МК и ИС	