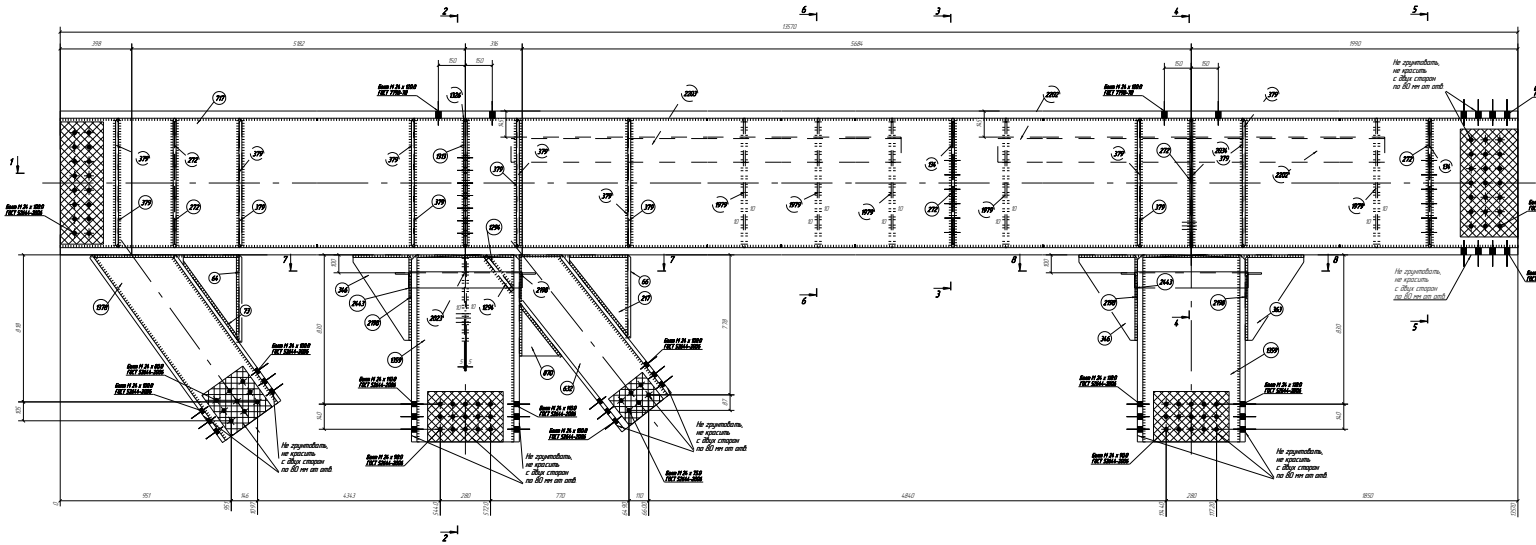
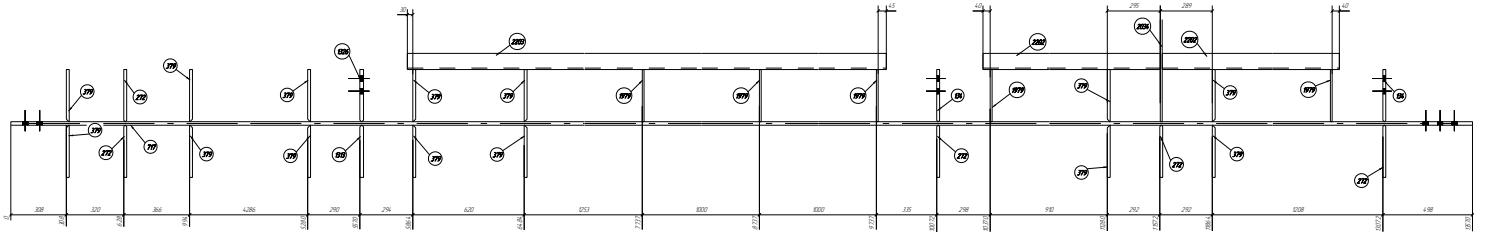
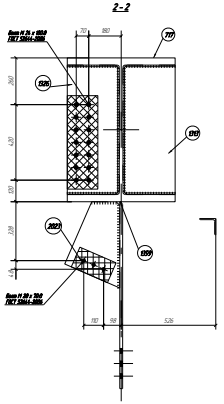
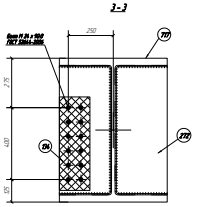
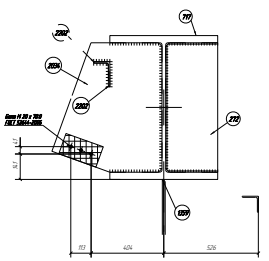
Сборка ФП1-10

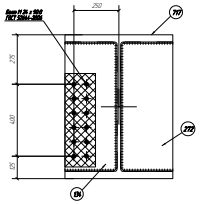


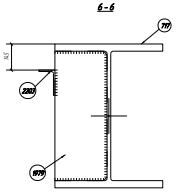


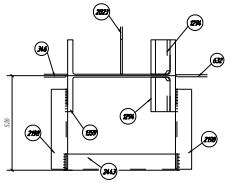


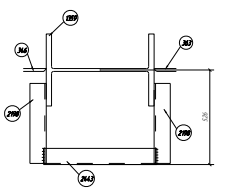












Спецификация

Марка эл-та	Поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг: шт.	Масса, кг: общ.	Марка стали	Примечание
ФП1-10	717	1	НМ900-20-40*600	13570	664.71	664.71	С345	
	66	1	−16*400	486	24.1	24.1	С345	
	68	1	−16*350	462	20.1	20.1	С345	
	70	1	−16*180	486	9.6	9.6	С345	
	154	2	−16*260	720	25.7	51.4	С345	
	277	1	−16*325	462	9.8	9.8	С345	
	272	3	−16*260	720	25.7	128.5	С345	
	348	2	−16*325	475	11.0	22.0	С345	
	363	1	−16*325	475	11.0	11.0	С345	
	278	16	−16*260	720	25.2	512.8	С345	
	632	1	НМ50-12-20*350	1027	134.7	134.7	С345	
	692	1	−16*237	286	4.0	4.0	С345	
	1704	2	−20*180	343	7.1	14.1	С345	
	1113	1	−20*240	720	31.9	31.9	С345	
	1536	1	−20*240	720	31.9	31.9	С345	
	1959	2	НМ20-16-30*430	1043	261.6	527.2	С345	
	3178	1	НМ20-16-20*430	1076	193.7	193.7	С345	
	3974	3	−16*280	720	31.4	82.0	С345	
	2023	1	−16*336	480	7.9	7.9	С345	
	2024	1	−16*412	720	28.0	28.0	С345	
	2968	4	1.4609068	445	6.1	25.2	С255	
	2303	2	1.4609068	1243	17.6	35.2	С255	
	2303	1	1.4609068	1958	55.9	55.9	С255	
	2443	2	−16016	430	5.2	10.4	С255	

Масса сант. монтажа 7%, расходы, ошибки опред. конструкции, крепления 2%: 1013.6 / 9981.1

Выборка металла на все сборки

Прокат	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Ø16мм	ГОСТ 8509-93	С255	20.8
L 63*63*6	ГОСТ 8510-86	С255	152.6
НМ50-12-20*350	Фирма 1	С345	26914
НМ20-16-20*430	Фирма 1	С345	3871
НМ20-16-30*430	Фирма 1	С345	1334.4
НМ20-30-40*600	Фирма 1	С345	10296.2
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С345	235.8
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С345	1266.6
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	166.8

Расходы и раскрой не учитывались — Итого: 91981.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг: Марки	Масса, кг: Всех
ФП1-10	2	91981	182216
		Итого	182216

Примечания
1. Болты сборки яблок должны быть установлены с обеих сторон стыка.
2. Изготовление и приемку конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012.
3. Заводская сборка яблок выполнить предварительной сборкой в один полный пролет согласно ГОСТ 3032-76* по ГОСТ 9.777-74* «Покрытия порошковые. Общие ТУ» Класс 3Г.
4. Сварные соединения элементов выполнить по сталям группы типа Т1, Т4 по ГОСТ 9.777-74 для деталей с толщиной от 10мм до металлопроката в Знак.
5. Все стальные конструкции должны быть окрашены на заводе-изготовителе Марка схемы окраски ОН-15 по ГОСТ 9.401-91* по Цвет стали грунта ГФ-021 по ГОСТ 25129-82*. Качество покрытия должно соответствовать V класса по ГОСТ 9.032-74*.
6. По стыкам колонн грунтовую фазу не производить.
7. Клейма обозначения не ставить по листу Общие данные

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	ФП1-10	Стадия	Лист	Листов
ГИП							Р	603	
Разработал							FERRIT		
Проверил									