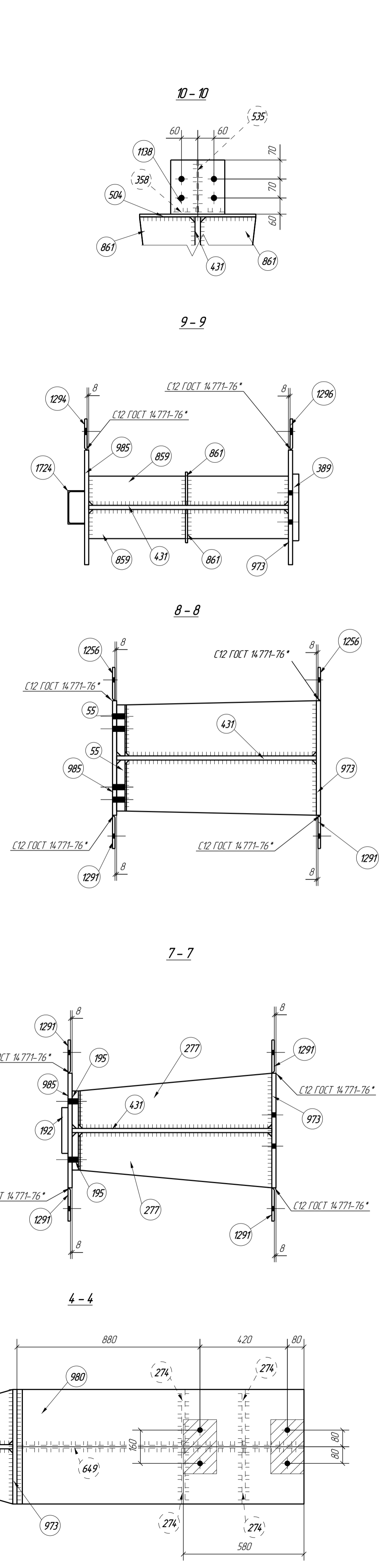
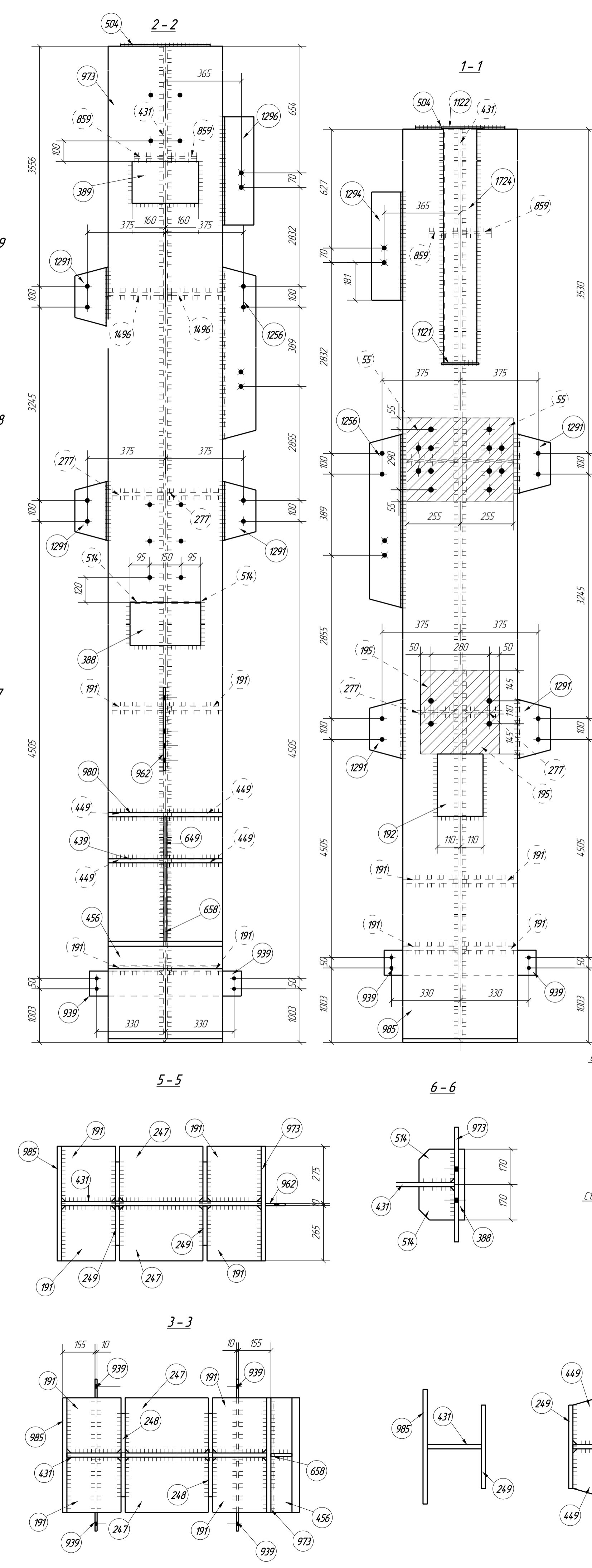
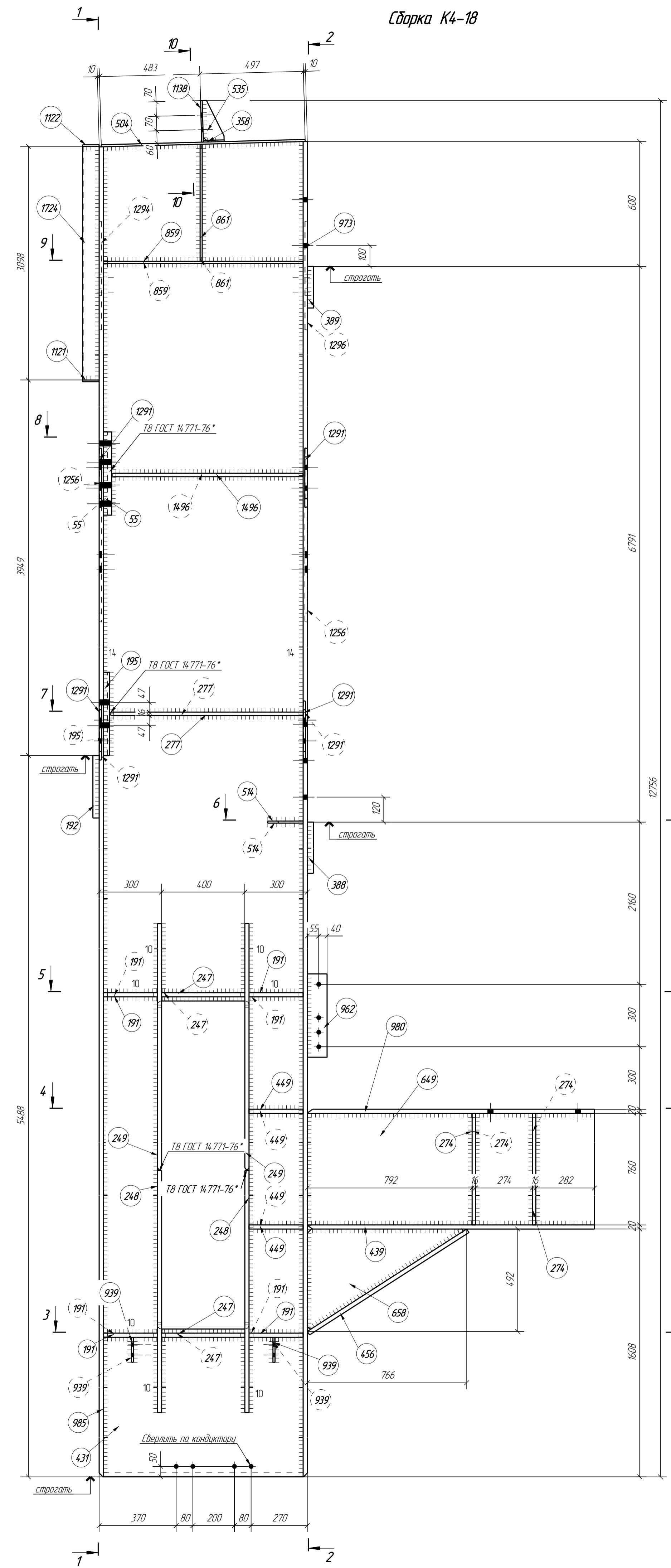


Сборка К4-18



Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт	общ			
К4-18	431	1	-20x960	12558	1765.1	1765.1	С345-3		
	55	2	-40*245	400	30.1	60.2	С345-4		
	191	8	-20*260	265	10.8	86.4	С255		
	192	1	-30*220	300	15.5	15.5	С345-3		
	195	2	-30*180	400	16.3	32.6	С345-4		
	247	4	-20*265	400	16.6	66.4	С255		
	248	2	-20*400	1389	85.3	170.6	С345		
	249	2	-20*400	1389	85.0	170.0	С345		
	274	4	-16*268	760	25.5	102.0	С255		
	277	2	-16*265	930	25.9	51.8	С345-3		
	358	1	-8*100	200	1.3	1.3	С255		
	388	1	-30*340	400	32.0	32.0	С345-3		
	389	1	-30*200	320	15.1	15.1	С345-3		
	439	1	-20*550	1380	118.2	118.2	С255		
	449	4	-20*260	265	9.2	36.8	С255		
	456	1	-20*550	910	78.6	78.6	С255		
	504	1	-10*430	980	33.1	33.1	С255		
	514	2	-10*160	170	2.0	4.0	С255		
	535	1	-6*100	192	0.6	0.6	С255		
	649	1	-14*760	1380	115.3	115.3	С255		
	658	1	-14*481	749	20.6	20.6	С255		
	859	2	-10*140	960	10.5	21.0	С255		
	861	2	-10*205	562	7.6	15.2	С255		
	939	4	-10*120	355	3.3	13.2	С255		
	962	1	-10*95	400	3.0	3.0	С255		
	973	1	-20x550	12558	1083.7	1083.7	С345-3		
	980	1	-20*550	1380	118.2	118.2	С255		
	985	1	-20x550	12533	1081.5	1081.5	С345-3		
	1121	1	-8*80	180	0.9	0.9	С255		
	1122	1	-8*80	200	1.0	1.0	С255		
	1138	1	-8*200	200	2.5	2.5	С255		
	1256	2	-12*160	835	11.6	23.2	С255		
	1291	6	-12*160	286	3.5	21.0	С255		
	1294	1	-12*150	520	7.1	7.1	С255		
	1296	1	-12*150	520	7.1	7.1	С255		
	1496	2	-16*265	920	29.3	58.6	С345-3		
	1724	1	Гн160x80x4	3098	29.4	29.4	С255		
Масса метал. детали 1% раскрой, двусторон. отход, монтажные крепления 3%							218.5кг	5681.3	

Выборка металла на все сборки			Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка	Кол-во, шт.	Масса, кг
				К4-18	1	5681.3
-6 мм	ГОСТ 19903-74	С255	0.6			
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С255	5.7			
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С255	89.5			
-12 мм	ГОСТ 19903-74	С255	58.4			
-14 мм	ГОСТ 19903-74	С255	135.9			
-16 мм	ГОСТ 19903-74	С255	102.0			
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С255	504.6			
Гн160x80x4	ГОСТ 8278-83	С255	29.4			
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	340.6			
-16 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	110.4			
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	3930.3			
-30 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	62.6			
-30 мм	ГОСТ 19903-74	С345-4	32.6			
-40 мм	ГОСТ 19903-74	С345-4	60.2			
			Итого:			5681.3

Примечание:
 1 Катеты сварки швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, (кроме обозначенной), но не более К4-18мм
 2 Изготовление и проверку по конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-2012 и СП 53-101-98
 3 Заводские сварные швы выполнять полудетальной сваркой в среде инертного газа
 4 Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять в соответствии со схемой - нанесение эпоксидной (ЭП-071) - 1 слой (400г/м²) и цинкохроматной.
 - нанесение порошкового материала Армамет F-001(Юлхим) - 2 слоя
 5 Исходные обозначения на чертежах см. лист "Исход. данные"
 6 В стеновых колоннах ориентация фаски не регламентируется

Пример сборочного чертежа						
Изм.	Кол-во	Лист	ИР/Вж	Подп.	Дата	Листов
ГМП						Р
И.Контр.						
Проверил						
Разработал						

