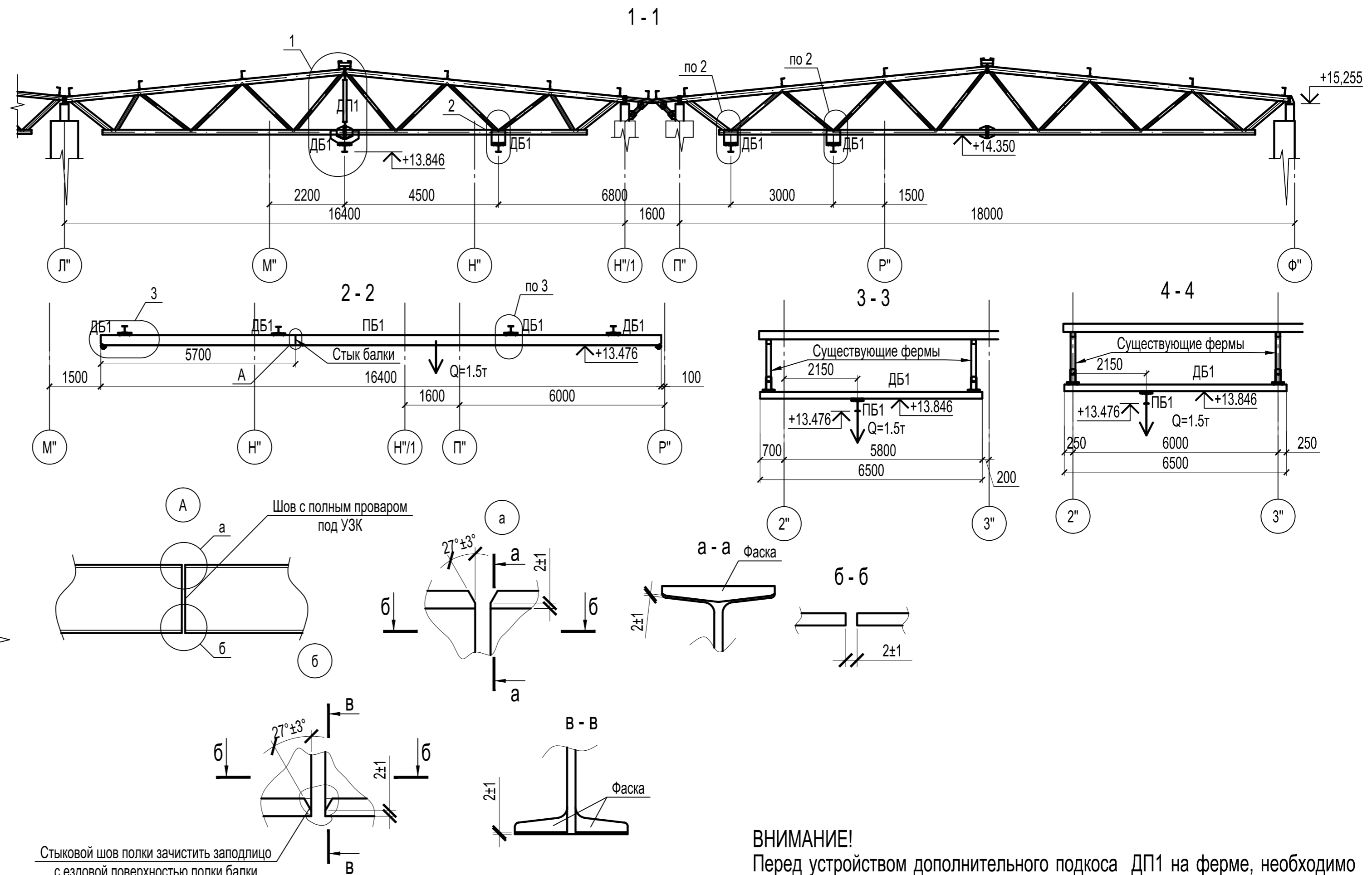
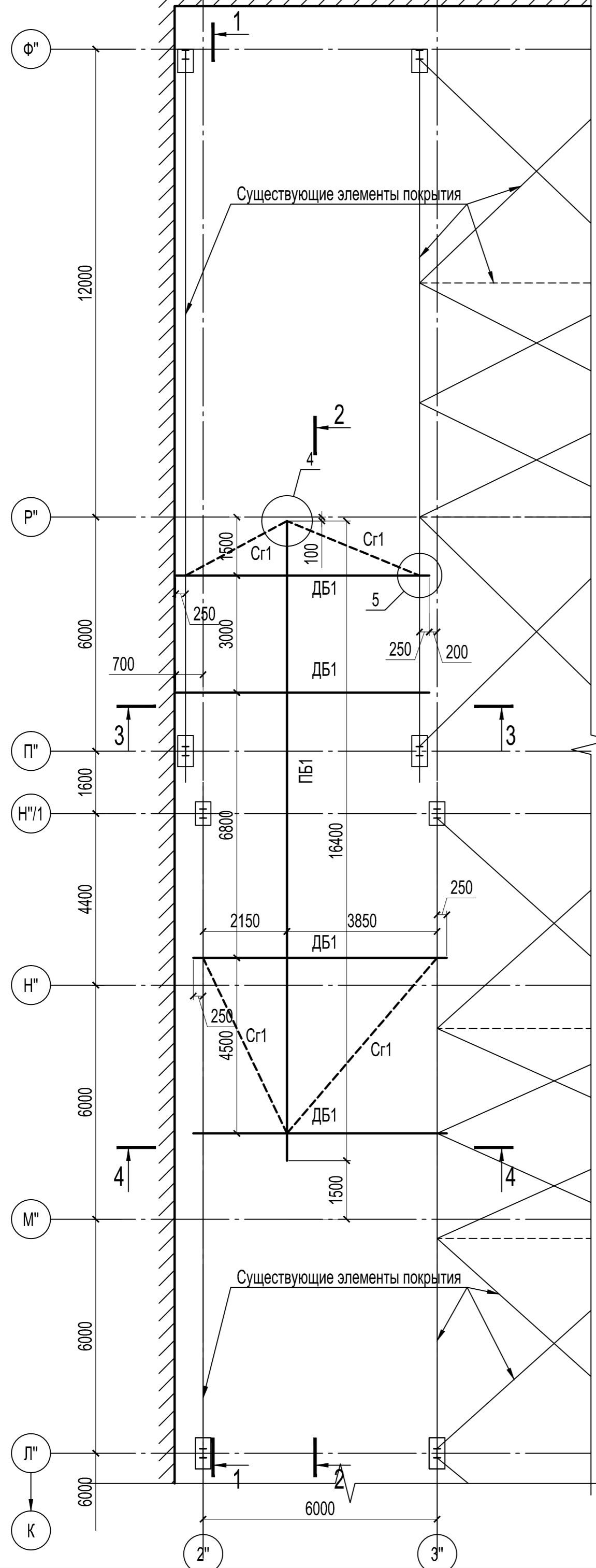


Схема расположения дополнительных балок, крановых путей и связей между ними



Стыковой шов полки зачистить заподлицо с ездовой поверхностью полки балки

ВНИМАНИЕ!
Перед устройством дополнительного подкоса ДП1 на ферме, необходимо разгрузить ферму.

Примечания

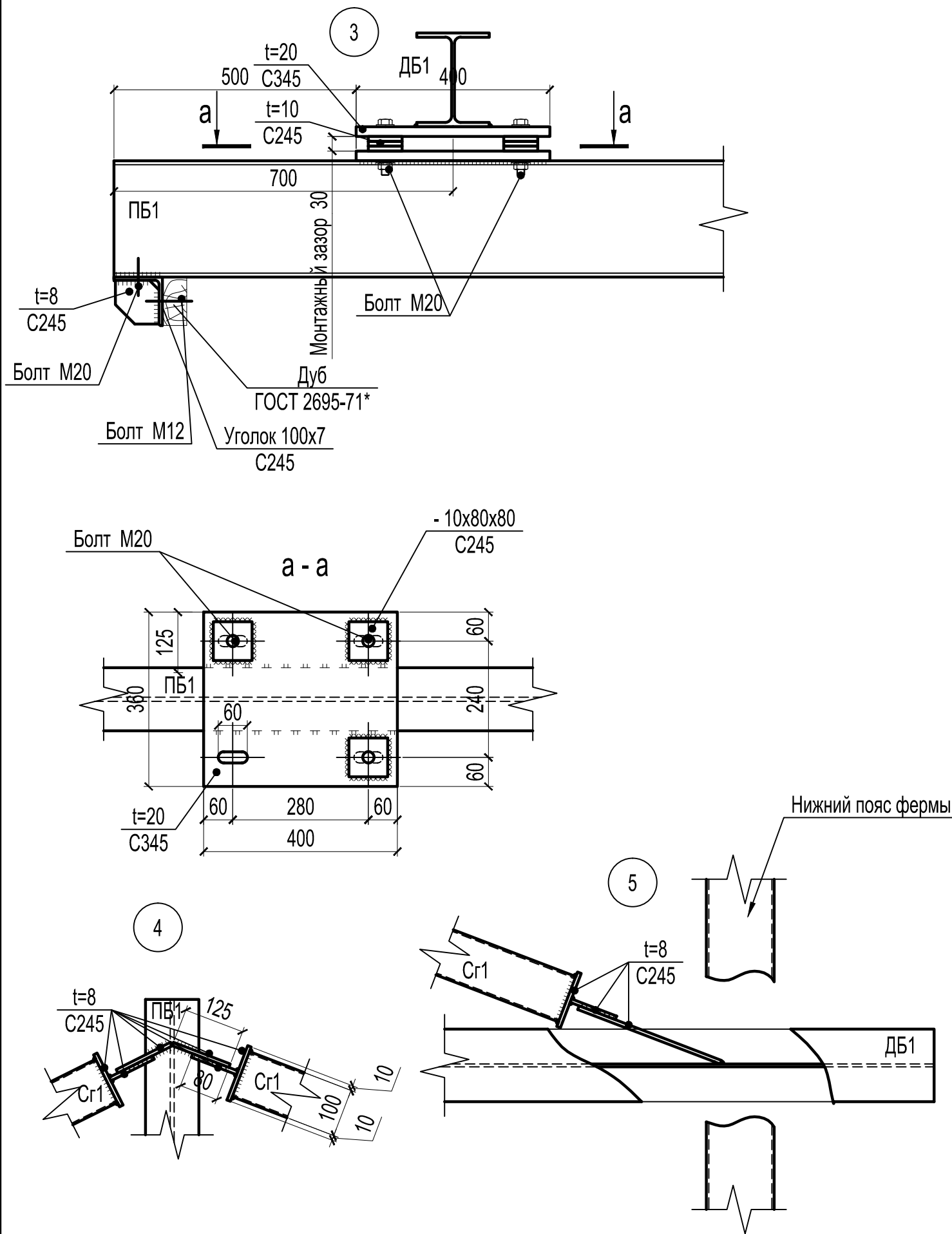
1. Монтаж конструкций производить согласно СП 70.13330.2012;
2. Катет сварных швов для основных несущих конструкций (колонны, фермы, балки) принимать из расчета $1.2 \cdot t_{min}$, где t_{min} - толщина наиболее тонкого из свариваемых элементов;
3. Катет сварных швов для второстепенных несущих конструкций (связи, стойки фахверка, стеновые ригеля) принимать по минимальной толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных;
4. Сварку выполнить по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 с учетом требований СНиП 3.03.01-87.
5. Заводские швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа.
6. Все металлические конструкции должны быть защищены от коррозии слоем эмали ПФ-115 по ГОСТ 10144-74 по слою грунтовки ГФ-021 общей толщиной 110мкм и отвечать полной заводской готовности. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены. Цветовое решение окраски принять по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса по ГОСТ 9.032-74*.
7. Размеры отмеченные * уточнить по месту

Ведомость элементов

Марка	Сечение			Усилия для прикрепления			Марка или наименование металла	Примечание																																				
	эскиз	поз.	состав	Q, T	N, T	M, T*м																																						
ПБ1			24М	---	---	---	C255																																					
ДБ1			20Ш1	---	---	---	C255																																					
Cr1			100x4	---	---	---	C255																																					
ДП1			100x4	---	---	---	C255																																					
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Изм.</td> <td>Кол.уч</td> <td>Лист</td> <td>N док</td> <td>Подпись</td> <td>Дата</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>ГИП</td> <td>Дмитриев</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Стадия</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td>Разработ.</td> <td>Протопопов</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>П</td> <td>....</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н. контр.</td> <td>Сорокин</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="3">Схема расположения дополнительных балок, крановых путей и связей между ними. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4</td> </tr> </table>									Изм.	Кол.уч	Лист	N док	Подпись	Дата				ГИП	Дмитриев					Стадия	Лист	Листов	Разработ.	Протопопов					П		Н. контр.	Сорокин					Схема расположения дополнительных балок, крановых путей и связей между ними. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4		
Изм.	Кол.уч	Лист	N док	Подпись	Дата																																							
ГИП	Дмитриев					Стадия	Лист	Листов																																				
Разработ.	Протопопов					П																																					
Н. контр.	Сорокин					Схема расположения дополнительных балок, крановых путей и связей между ними. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4																																						
							ООО "КИП"																																					

Спецификация элементов на устройство подкранового пути

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Объем, м3	Примечание
ДБ1	СТО АСЧМ 20-93	Двутавр 20Ш1, L=6800мм	кг 4	208,1	832,3
ПБ1	СТО АСЧМ 20-93	Двутавр 30М, Лобщ=16400мм	кг 1	823,3	823,3
ДП1	ГОСТ 30245-2003	Туба 100x4, L=1220мм	кг 1	14,3	14,3
Сг1	ГОСТ 30245-2003	Туба 100x4, Лобщ = 17600 мм	кг 1	206,4	206,4
	ГОСТ 8509-93	Уголок 100x7, L=110мм	кг 2	1,2	2,4
	ГОСТ 19903-74*	Лист t=20, 360x400мм, С345	кг 24	22,6	542,6
	ГОСТ 19903-74*	Лист t=10, 360x820мм, С245	кг 2	23,2	46,3
	ГОСТ 19903-74*	Лист t=10, 360x400мм, С245	кг 6	11,3	67,8
	ГОСТ 19903-74*	Лист t=10, 110x140мм, С245	кг 1	1,2	1,2
	ГОСТ 19903-74*	Лист t=10, 140x230мм, С245	кг 3	147,3	442,0
	ГОСТ 19903-74*	Лист t=10, 80x80мм, С245	кг 144	0,5	72,3
	ГОСТ 19903-74*	Лист t=8, 0.7 м2, С245	кг 2	44,0	87,9
		Итого по металлу:	кг		3139,0
		ИТОГО с 1% на сварные швы:	кг		3170,3
		ИТОГО с 3% на обрезки:	кг		3265,5



Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						П	...	
Узлы 3-5						ООО "КИП"		