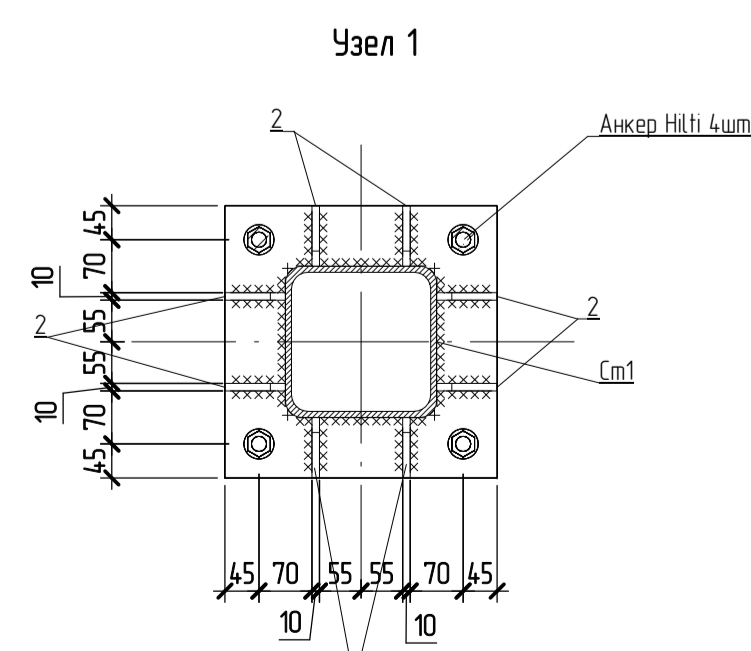
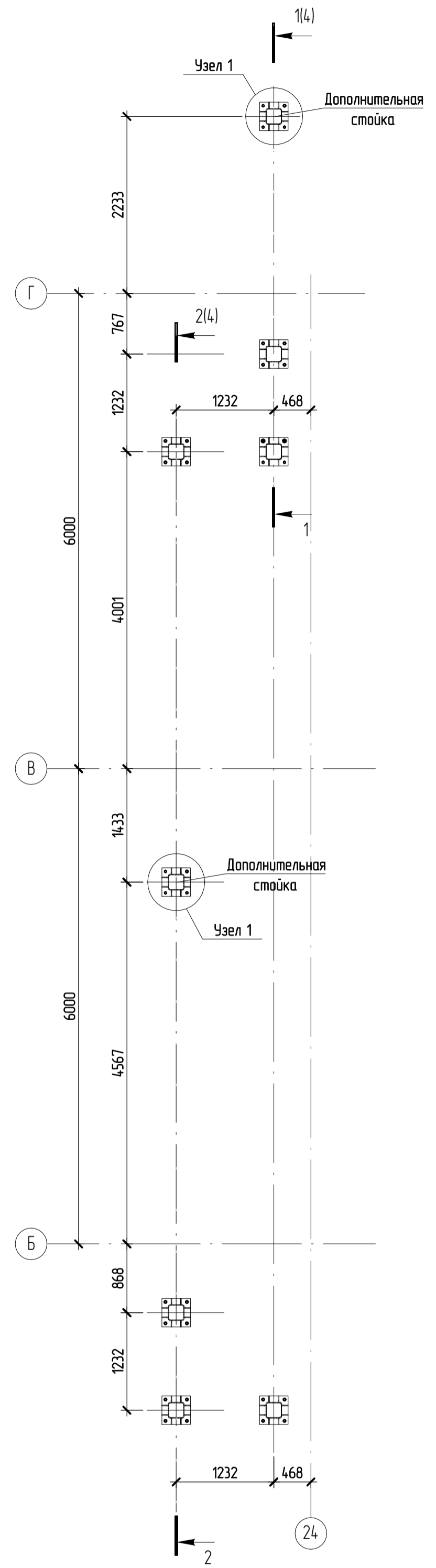
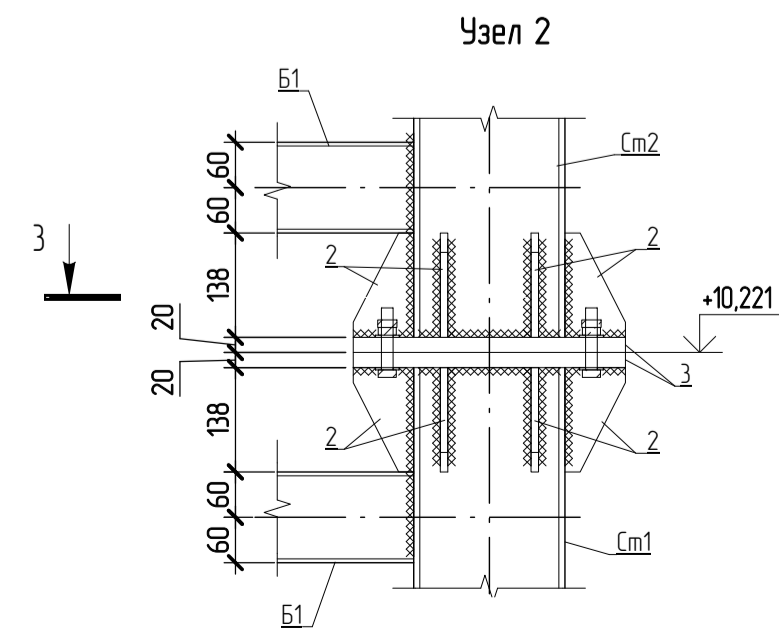
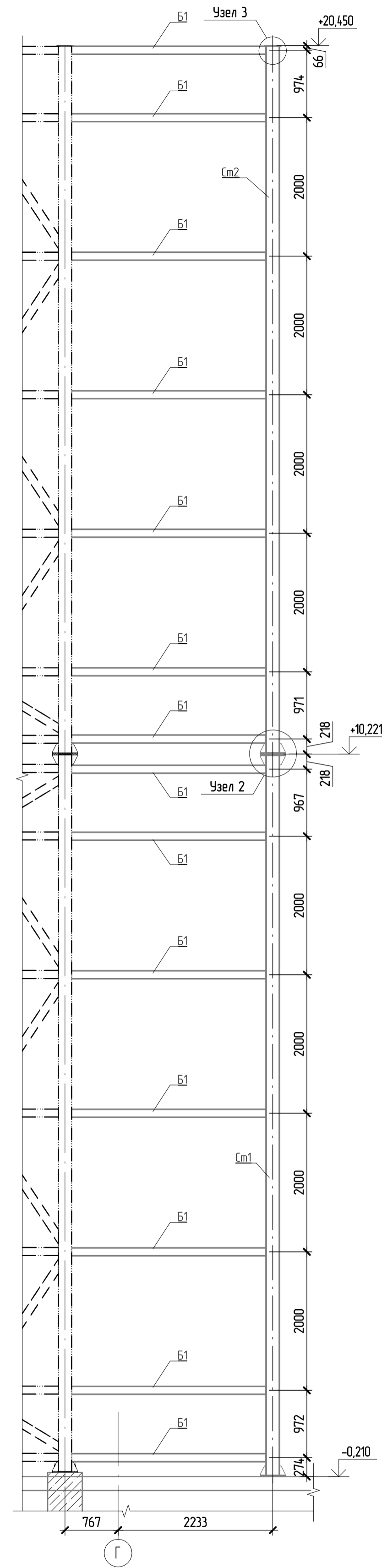


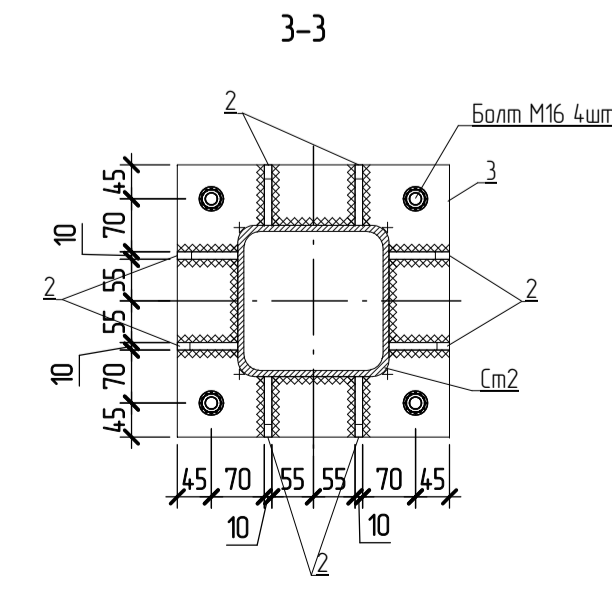
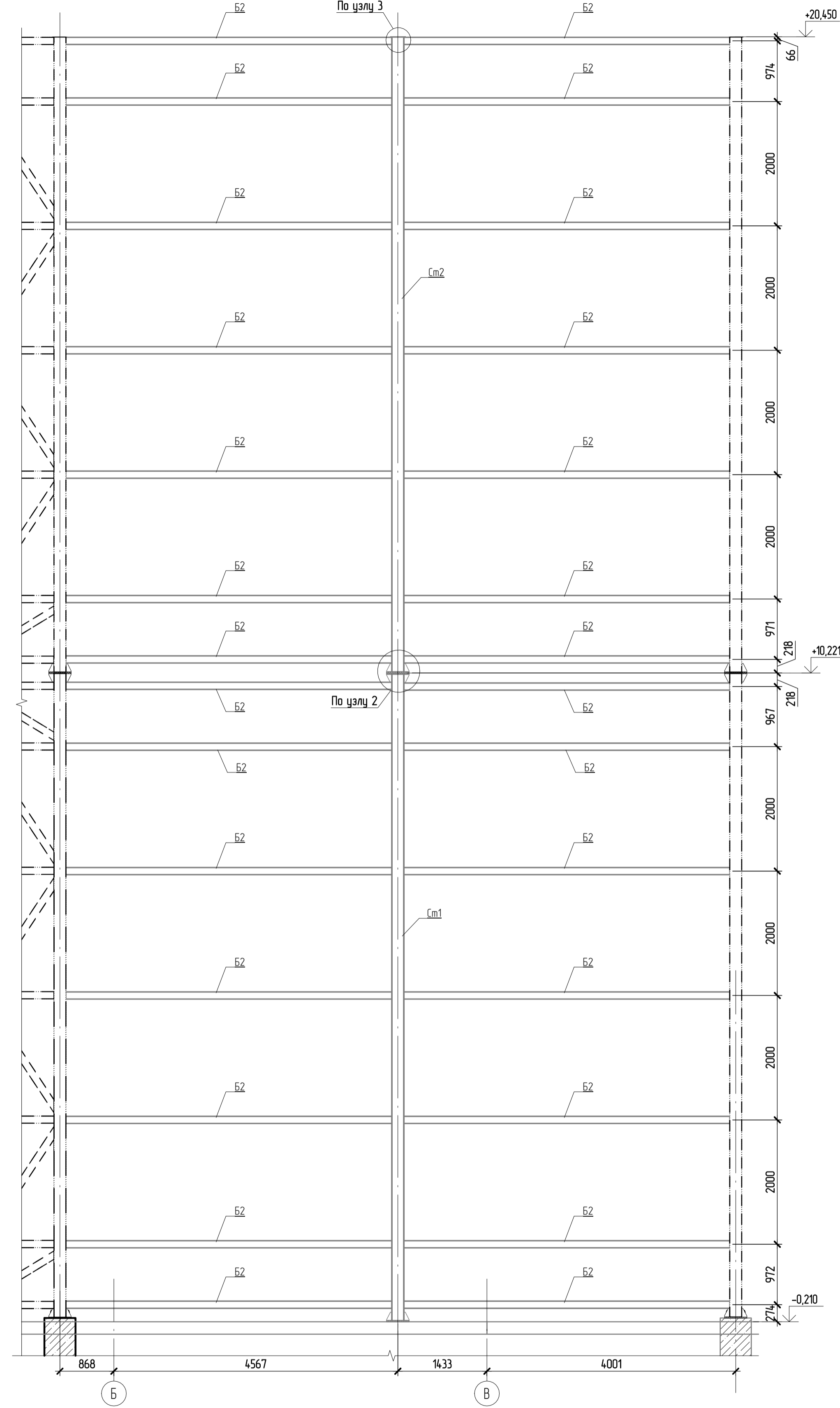
Схема расположения дополнительных стоек перегородки на отм. 0,000



1 - 1



2 - 2

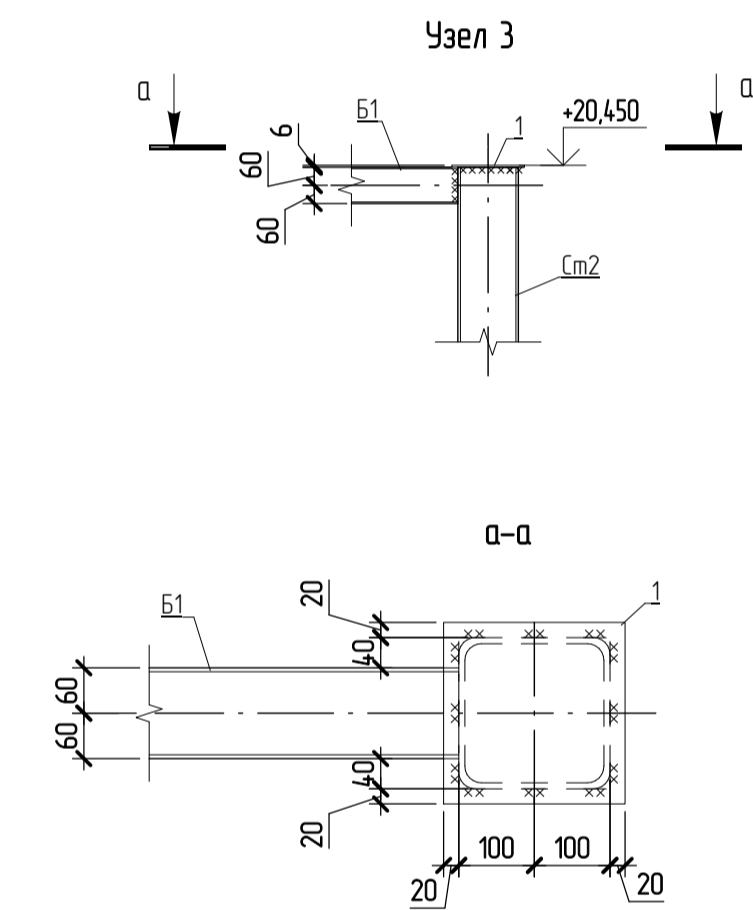


Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение			Усилия для прикрепления			Наименование или марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз.	Состав	M, мм	N, т	Q, т		
		1	- 1 6x240				C255	L=240 мм
		2	- 1 10x80				C255	L=138 мм
		3	- 1 20x360				C255	L=360 мм
B1	□		□120x5				C255	L=2800 мм
B2	□		□120x5				C255	L=5235 мм
Cм1	□		□200x8				C255	L=10395 мм
Cм2	□		□200x8				C255	L=10199 мм

Техническая спецификация металлопроката

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля	№ п.п.	Масса металла по элементам конструкции, т		Общая масса, т
				Балки	Колонны	
Профили стальные зинкованные стальные квадратные (ГОСТ 30245-2003)	C255	□120x5		3,26	0	3,26
Профили стальные зинкованные стальные квадратные (ГОСТ 30245-2003)	C255	□200x8		0	2,02	2,02
				3,26	2,02	5,28
Сталь листовая горячекатаная (ГОСТ 19903-74)	C255	-6		0	0	0,01
Сталь листовая горячекатаная (ГОСТ 19903-74)	C255	-10		0	0	0,04
Сталь листовая горячекатаная (ГОСТ 19903-74)	C255	-20		0	0	0,13
				0	0	0,18
Всего масса металла				3,26	2,02	5,46



- Сварку производить по ГОСТ 5264-80* электродами марки Э-42. ГОСТ 9467-75*. Длина сварных швов равна длине примыкания свариваемых элементов. Капител сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Для крепления к плите использовать химический анкер Hilti HIT-RE 100 и анкерно-шпильку HIT-V-5.8 M20x260.
- Глубина заделки шпильки в плиту - 150мм. Отверстие сверлить диаметром 22мм. Монтаж вести по документации Hilti.
- Для крепления Cм1 и Cм2 использовать болты M16x110 (вспл) и гайки M16 (вспл) по ГОСТ 32484.3-2013. Шайбы M16 (вспл) по ГОСТ 32484.5-2013.
- Конструкции после монтажа обработать огнезащитной краской Escofire ТУ 2316-003-54737814-2013 по слою штукатурки ГФ-021 ГОСТ 25129-82 (расход краски Escofire 1,11 кг/м²; толщина покрытия 0,85 мм). Работы выполнять по технологическому регламенту №03/2316 "Escofire".

					19/S/01-РД - КМ		
					Цех по производству железобетонного сырья (масса и шротом). II этап строительства комбинированного предприятия в Кромском районе Орловской области		
					Цех сушки		
					Стация	Лист	Листов
					Р	4	
					DBC Consultants		
					© 2007 DBС Consultants, с. Москва, переулок Тургеневский, д. 2/18, этаж 3, 10 этаж 43-50, тел. +7-495-545-70-97		
					А14		

Согласно	
Взам.	
Подп. и дата	
Имя. №	