



Марка	Поз.	Кол.шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг		Эл-в	Сталь	Примечание
		Т	Н			шт.	общ.			
ФС-2/1	1	1		□180x140x6	11855	335.38	335.38	882.7		
	2	1		□140x6	10720	262.85	262.85			
	3	1		□120x5	2110	37.03	37.03			
	4	1		□120x5	2240	39.31	39.31			
	5	5		□100x4	2240	26.28	131.4			
	6	1		□100x4	2210	25.92	25.92			
	7	1		-16x230	300	8.67	8.67			
	8	1		-6x180	180	1.53	1.53			
	9	1		-16x210	300	7.91	7.91			
	10	1		-30x300	300	21.2	21.2			
	11	4		-8x80	140	0.7	2.8			
Масса наплавленного металла, 1%							8.7			
ФС-2/2	1	1		□180x140x6	11790	333.54	333.54	879.5		
	2	1		□140x6	10715	262.73	262.73			
	3	1		□120x5	2040	35.8	35.8			
	4	1		□120x5	2240	39.31	39.31			
	5	5		□100x4	2240	26.28	131.4			
	6	1		□100x4	2210	25.92	25.92			
	7	1		-16x230	300	8.67	8.67			
	8	1		-6x180	180	1.53	1.53			
	9	1		-16x210	300	7.91	7.91			
	10	1		-30x300	300	21.2	21.2			
	11	4		-8x80	140	0.7	2.8			
Масса наплавленного металла, 1%							8.7			

Отпр. марка	Кол. шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
ФС-2/1	2	882.7	1765.4
ФС-2/2	2	879.5	1759

1. Сварные соединения выполнить полуавтоматической сваркой по ГОСТ 14771-76* в углекислом газе проволокой Св-08Г2С φ1,4-1,6 мм (ГОСТ 2246-70*) в нижнем положении.
2. Высоту катета сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Все отверстия φ23 мм, кроме оговоренных.
4. Металлические изделия и соединения после очистки огрунтовать слоем Ф-021 (ГОСТ 25129-82*)

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ферма ФС-2/1, ФС-2/2	Стадия	Масса	Масштаб
							Р		1:40
Нач. отд.							Лист	Листов	
Г.п.констр.	Борнатов						см. спецификацию		