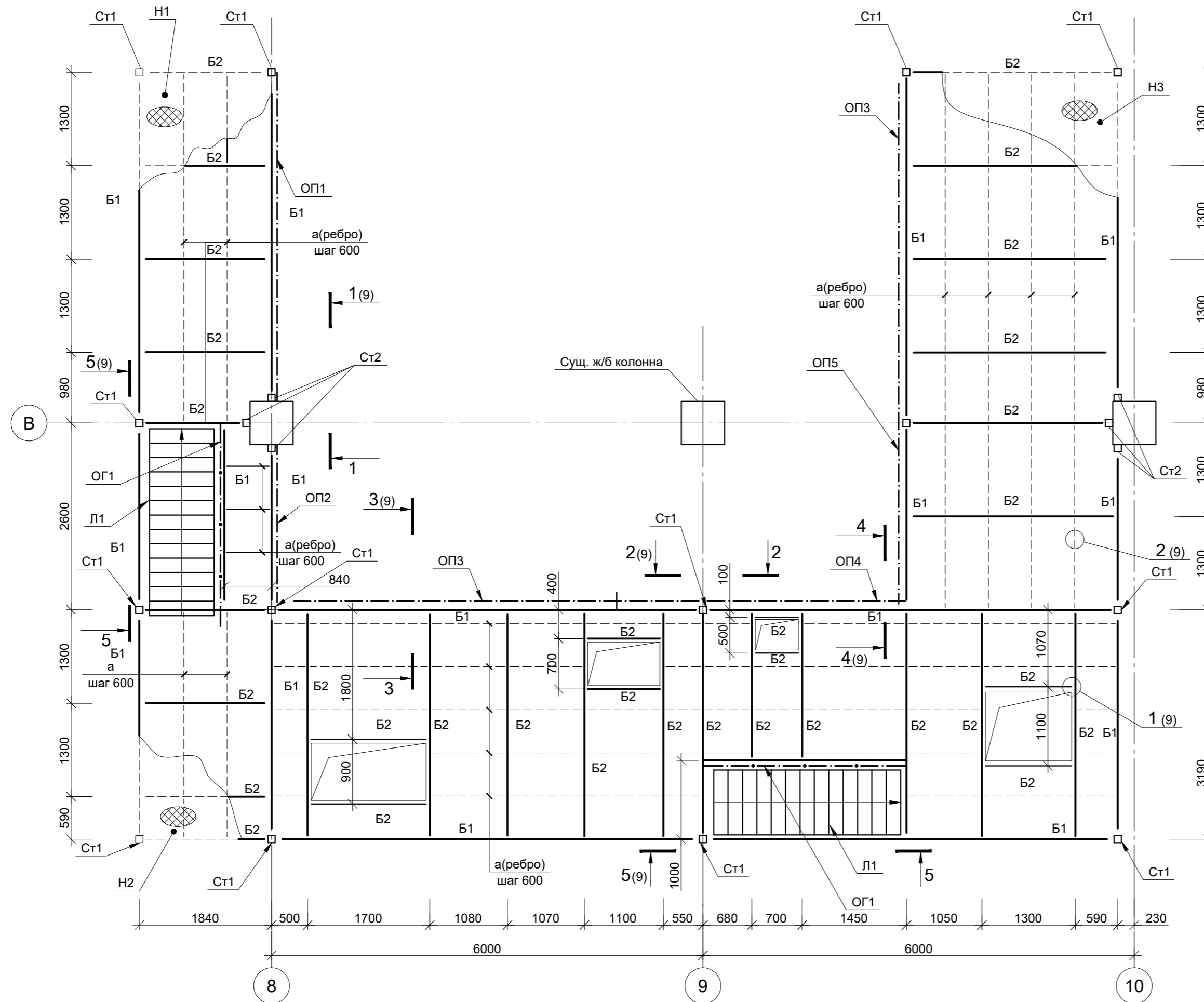


Площадка обслуживания

Схема расположения элементов площадки в осях "Б-В"/"8-10" на отм.+8.600

Существующая стена условно не показана



Ведомость элементов

Марка	Сечение			Усилия для крепления			Марка или наименование металла	Примечание
	эскиз	поз.	состав	A (тс)	N (тс)	M (тс*м)		
Б1	I	1	24	0.9			C255	
Б2	[2	16П	0.4				
Ст1	□	3	100x4	1.8				
Ст2	□	4	100x4	0.4				

Спецификация элементов к данному листу

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг.	Примечание
<u>Металлические изделия</u>					
Л1	серия 1.450.3-7.94.0, в.2	ЛГВ45-30.9	2		укоротить на 400 мм
ОГ1	серия 1.450.3-7.94.0, в.2	ОЛГ-45-12-30	2		укоротить на 400 мм
ОП1	серия 1.450.3-7.94.0, в.2	ОПБГ-12.48*	1		укоротить на 150 мм
ОП2	серия 1.450.3-7.94.0, в.2	ОПБГ-12.24	1		укоротить на 100 мм
ОП3	серия 1.450.3-7.94.0, в.2	ОПБГ-12.48	2		
ОП4	серия 1.450.3-7.94.0, в.2	ОПБГ-12.42	1		укоротить на 200 мм
ОП5	серия 1.450.3-7.94.0, в.2	ОПБГ-12.30	1		укоротить на 300 мм
Н1	ГОСТ 19903-74	—4x1900 L=7645	1	456.1	C255
Н2	ГОСТ 19903-74	—4x3150 L=13730	1	1358.0	C255
Н3	ГОСТ 19903-74	—4x3000 L=7645	1	720.2	C255
Ст1	Данный лист	Стойка Ст1	10		
Ст2	Данный лист	Стойка Ст1	6		
Б1	Данный лист	I 24	Лобщ=	62.7 п.м.	1711.7 C255
Б2	Данный лист	I 16	Лобщ=	76.9 п.м.	1092.0 C255
а	ГОСТ 19903-74	—4x90	Лобщ=	92.0 п.м.	260.0 C255
<u>Ст1</u>					
1	ГОСТ 30245-2003	□ 100x4 L=2325	1	27.3	C245
2	ГОСТ 19903-74	—10x150 L=150	1	1.8	C255
3	ГОСТ 19903-74	—20x250 L=250	1	9.8	C255
4	ГОСТ 19903-74	—10x75 L=75	4	0.44	C255
<u>Ст2</u>					
1	ГОСТ 30245-2003	□ 100x4 L=2325	1	27.3	C245
5	ГОСТ 30245-2003	—20x150 L=175	1	4.1	C255
6	ГОСТ 19903-74	—10x125 L=150	1	1.5	C255
<u>Детали</u>					
6	ГОСТ 19903-74	—6x80 L=100	50	0.4	C255
в	ГОСТ 19903-74	—6x80 L=190	5	0.7	C255
7	HILTI	Анкерный болт HSA M12 L=150	70		
8	ГОСТ 7798-70	Болт M12 L=50	140	0.11	

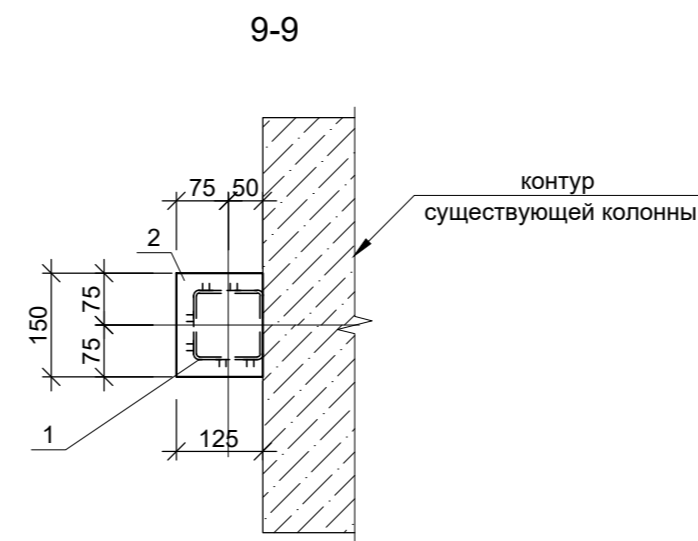
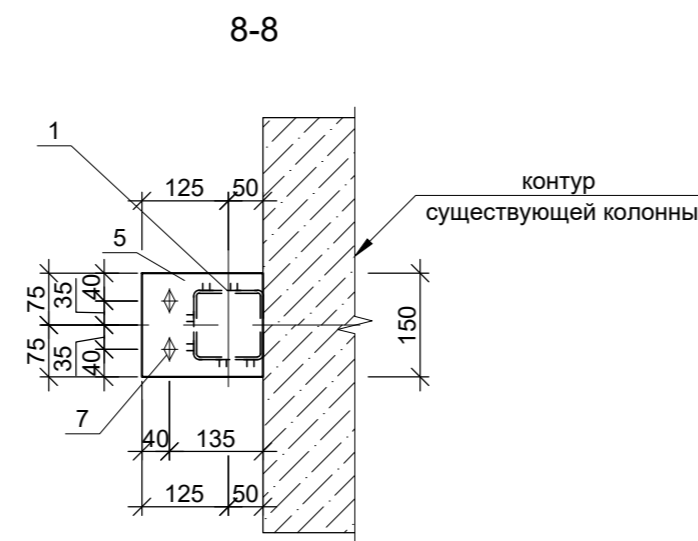
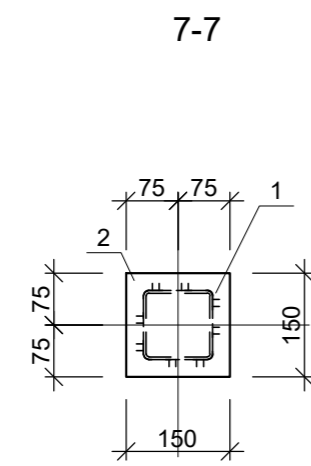
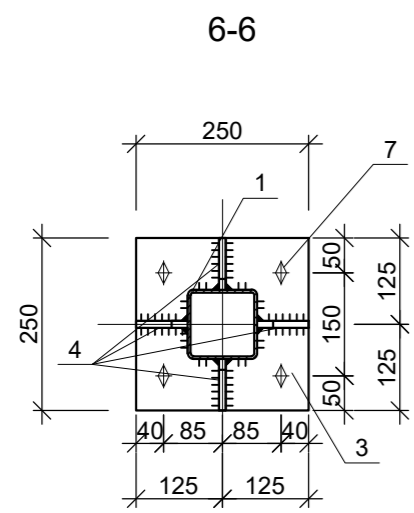
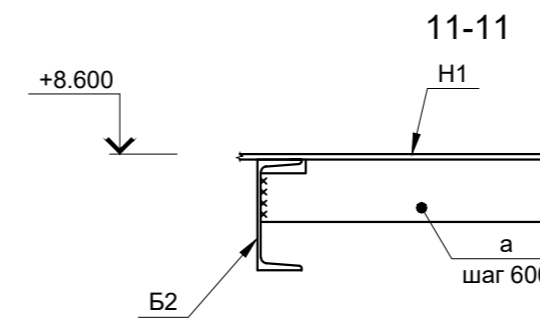
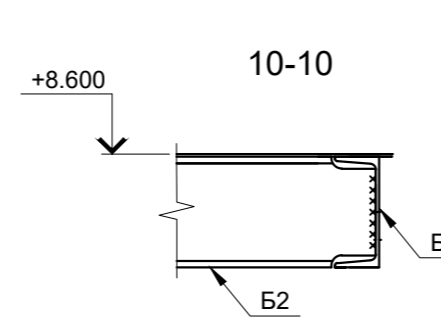
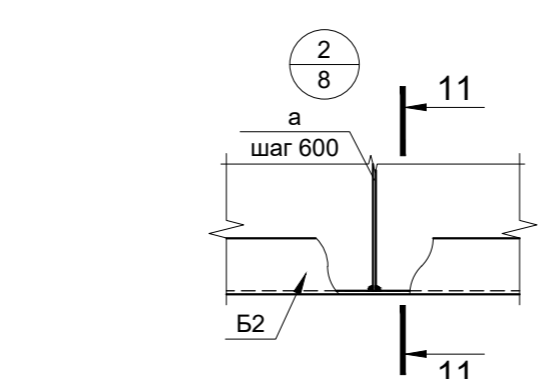
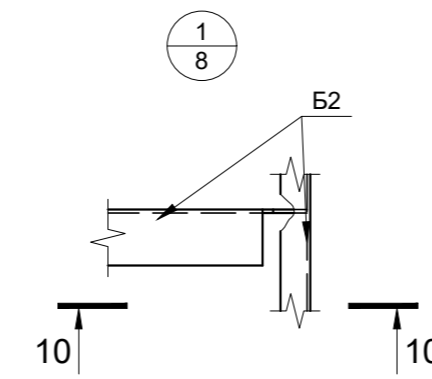
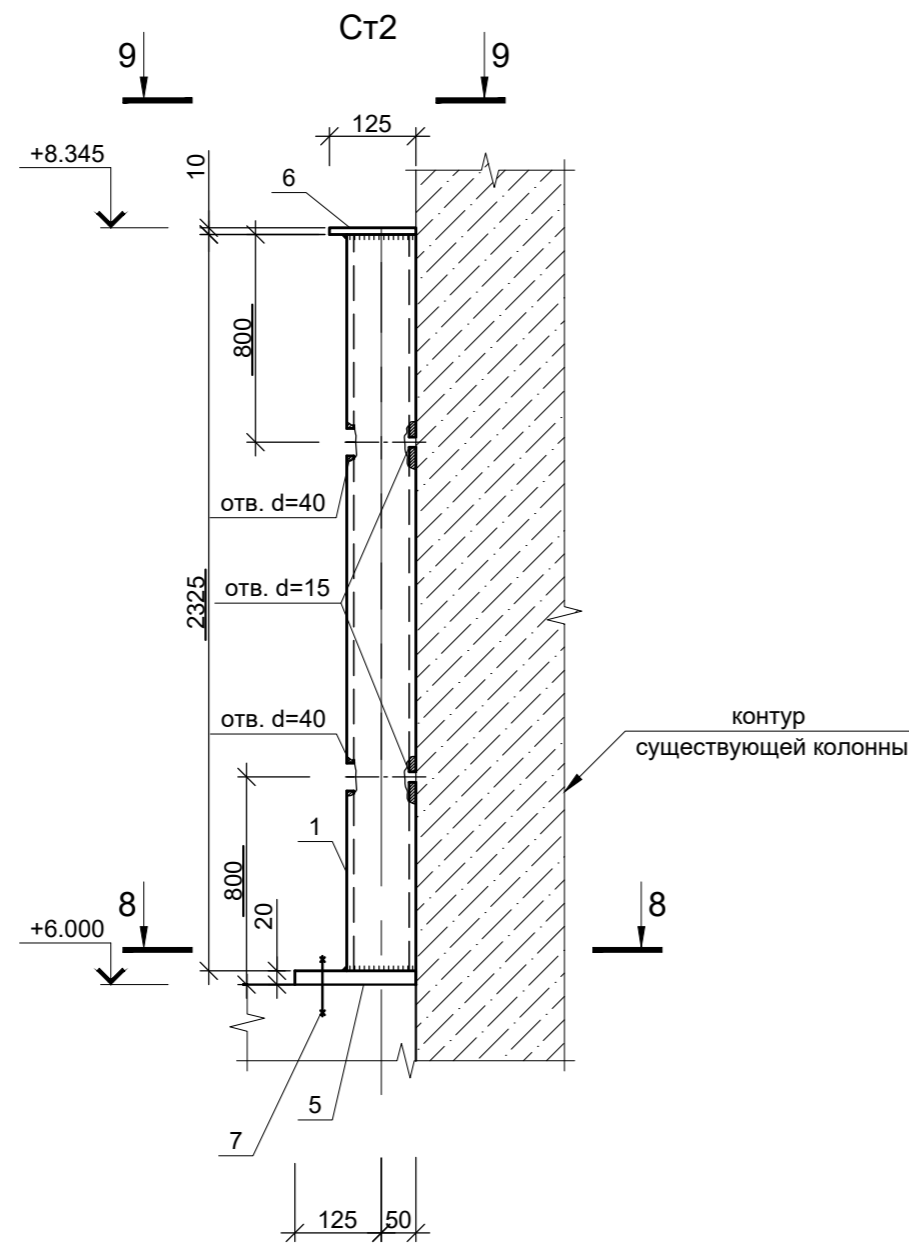
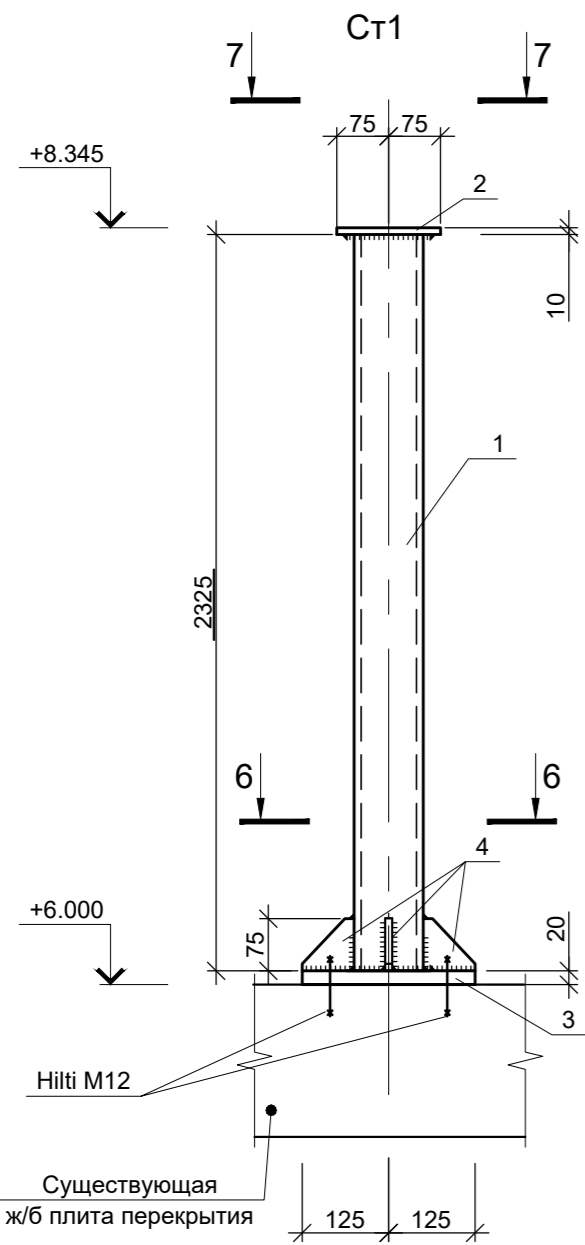
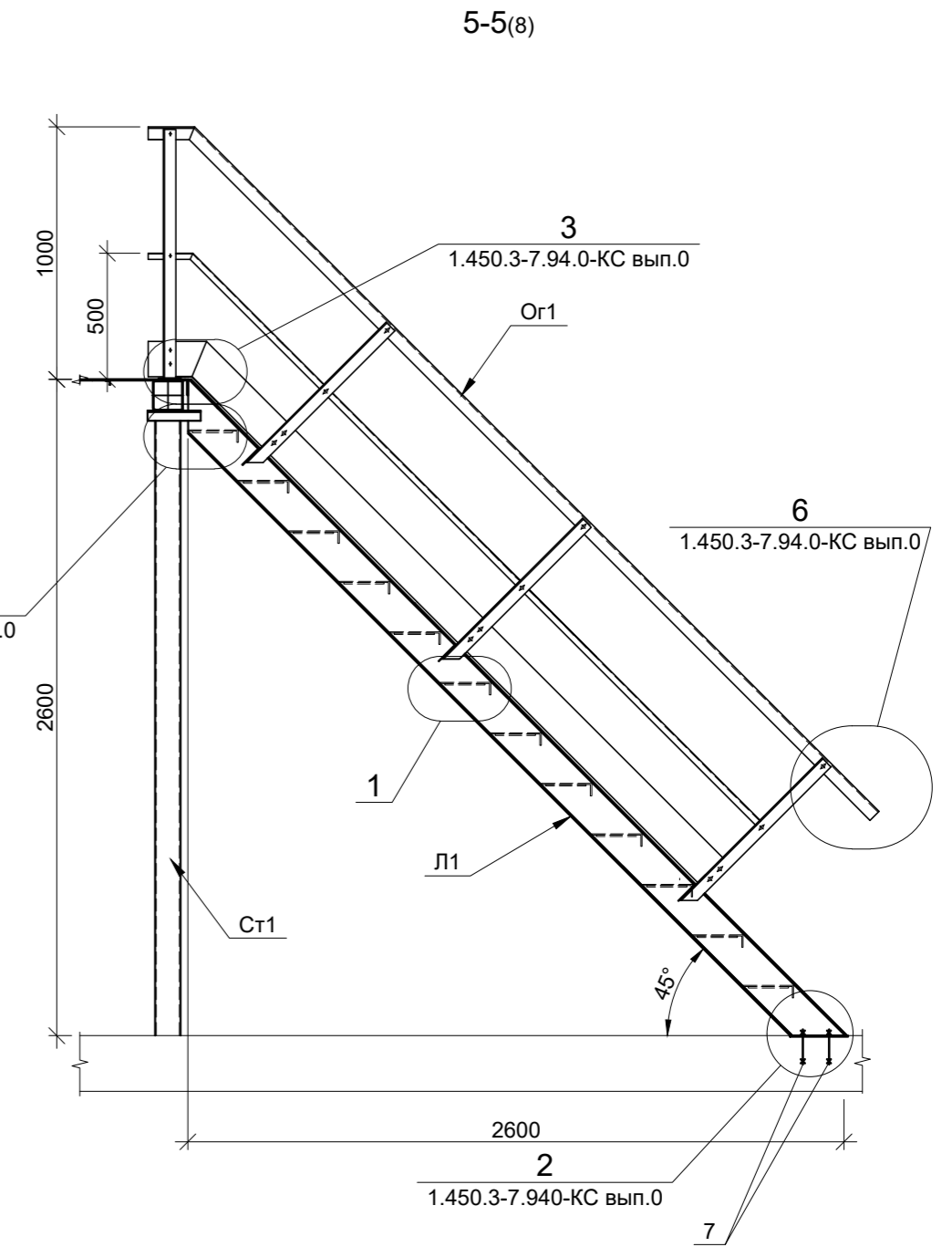
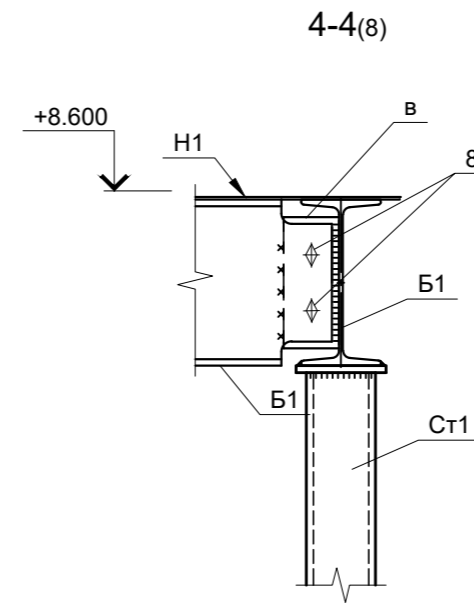
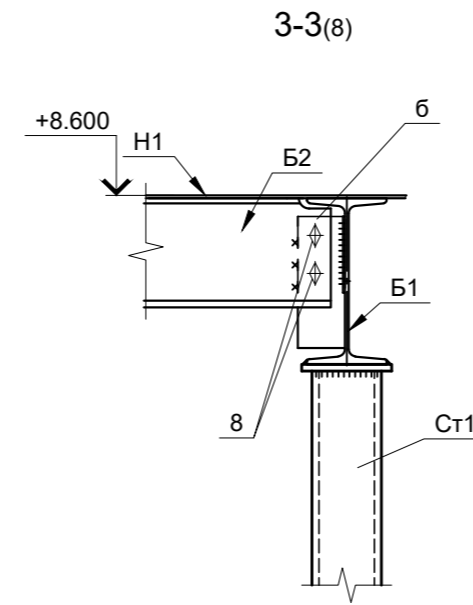
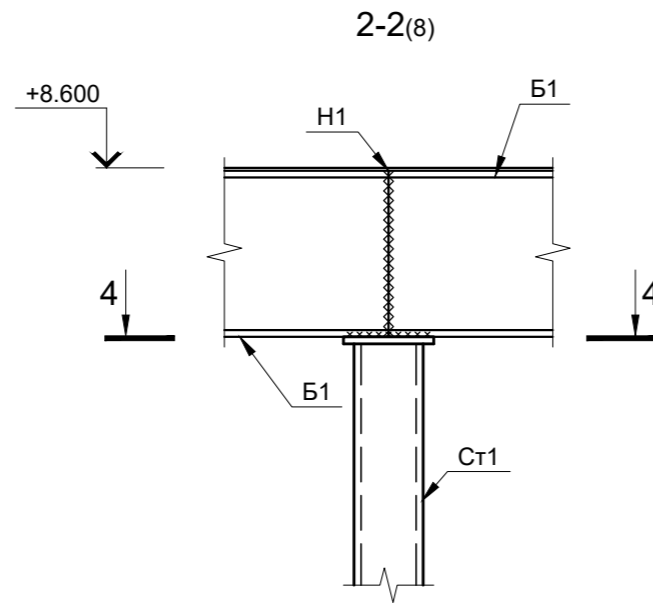
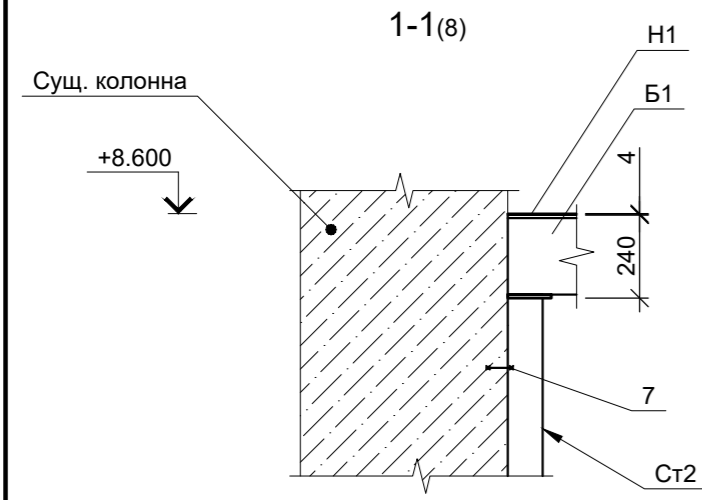
- Общие данные см. лист 1.
- Сварку стальных элементов производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высоту сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
- Все металлические элементы покрыть грунтом ГФ-021 по ГОСТ 25129-82, с последующей покраской эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 за 2 раза.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл. 2012.355



1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку стальных элементов производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высоту сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
3. Все металлические элементы покрыть грунтом ГФ-021 по ГОСТ 25129-82, с последующей покраской эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 за 2 раза.

Согласовано

Инд. № подл.
2012.355

Подп. и дата

Взам. инв. №