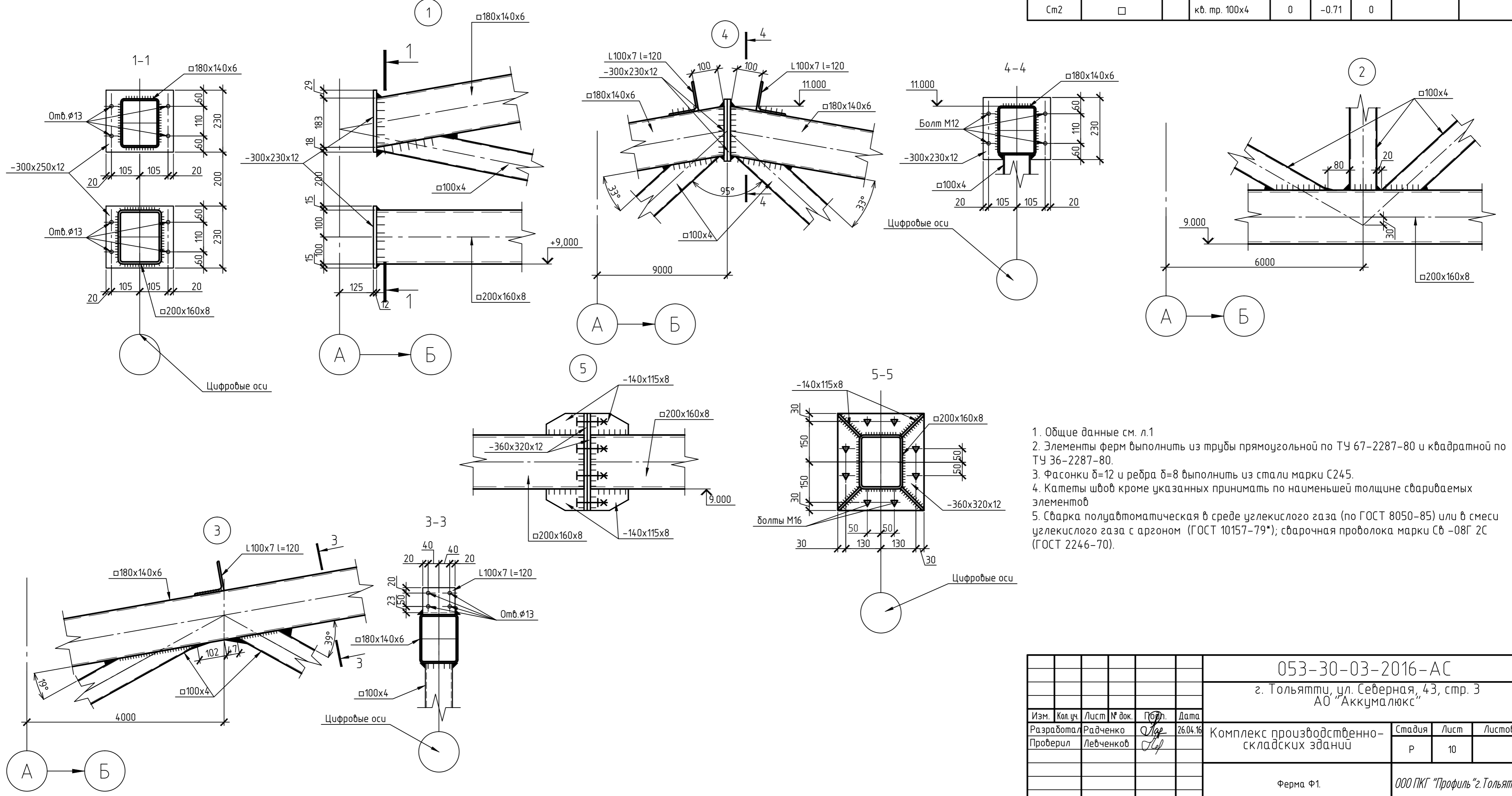
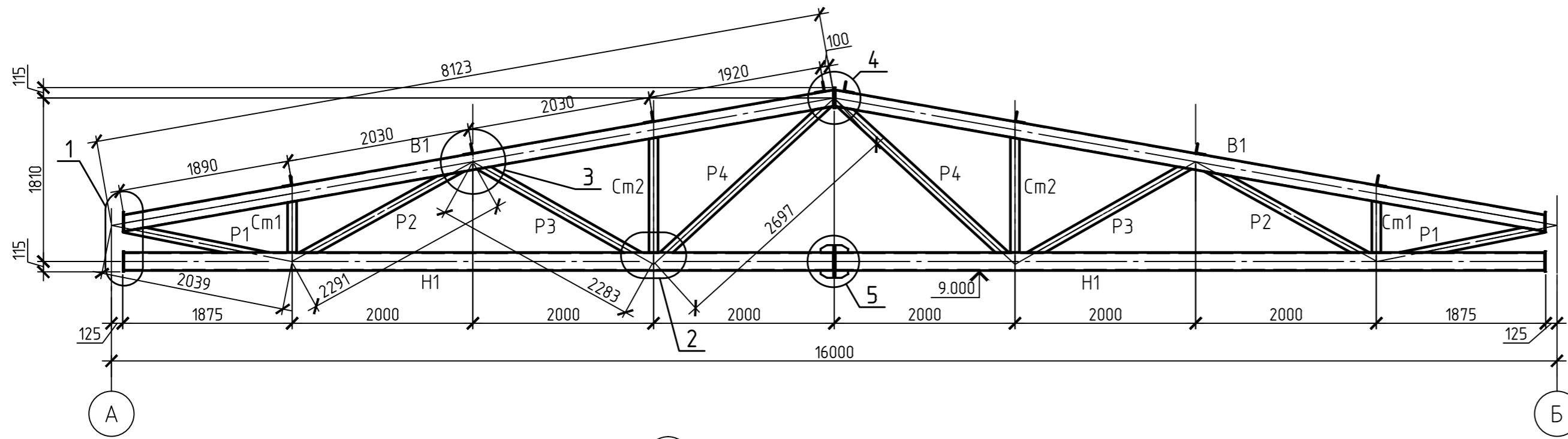


Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение			Усилия для прикрепления			Наименование или марка металла	Примечание
	эскиз	поз.	состав	Q, м	N, м	M, м*м		
B1			пр. тр. 180x140x6	1.16	-23.29	-1.4	C345	ГОСТ 30245-2003
H1			пр. тр. 200x160x8	1.14	24.67	2.33	C345	ГОСТ 30245-2003
P1			кв. тр. 100x4	0	10.63	0	C345	ГОСТ 30245-2003
P2			кв. тр. 100x4	0	-5.21	0	C245	ГОСТ 12336-66
P3			кв. тр. 100x4	0	-1.92	0		
P4			кв. тр. 100x4	0	3.01	0		
Cm1			кв. тр. 100x4	0	-1.17	0		
Cm2			кв. тр. 100x4	0	-0.71	0		



1. Общие данные см. л.1
2. Элементы ферм выполнить из трубы прямоугольной по ТУ 67-2287-80 и квадратной по ТУ 36-2287-80.
3. Фасонки $\delta=12$ и ребра $\delta=8$ выполнить из стали марки С245.
4. Катеты швов кроме указанных принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов
5. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа (по ГОСТ 8050-85) или в смеси углекислого газа с аргоном (ГОСТ 10157-79*); сварочная проволока марки Св -08Г 2С (ГОСТ 2246-70).

053-30-03-2016-АС					
г. Тольятти, ул. Северная, 43, стр. 3 АО "Аккумулякс"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Радченко			<i>Лев</i>	26.04.16
Проверил	Левченко			<i>Лев</i>	
Комплекс производственно-складских зданий					
Ферма Ф1.			Стация	Лист	Листов
			Р	10	
ООО ПКГ "Профиль" г. Тольятти					

Согласовано
 Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № подл.