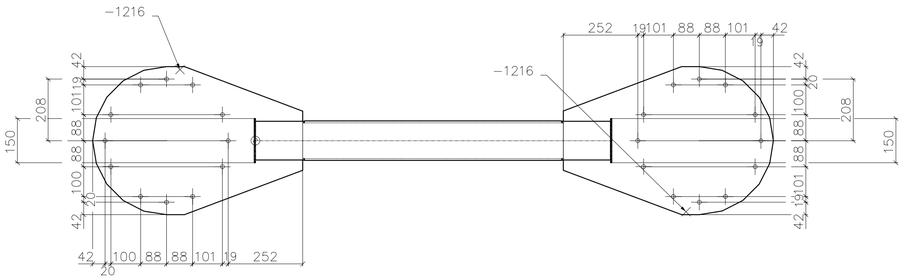
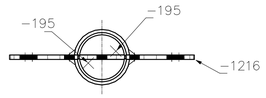
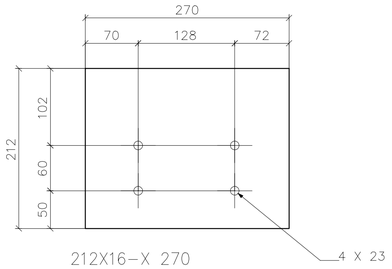


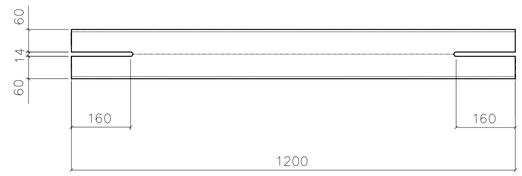


Разрез −508сб− С

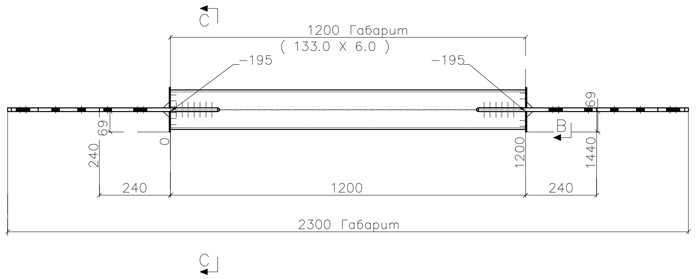


212X16−X 270

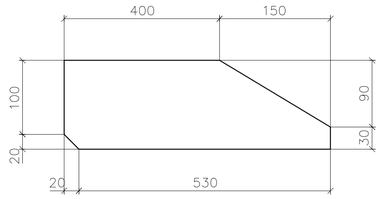
поз.1228



поз. 508

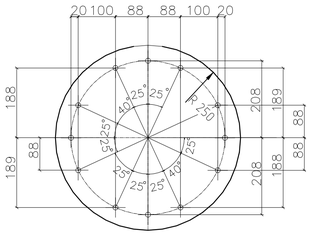


Марка 508сб



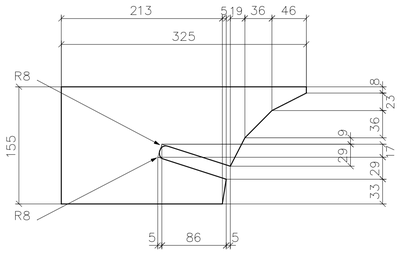
120X16− X 550

поз.1214



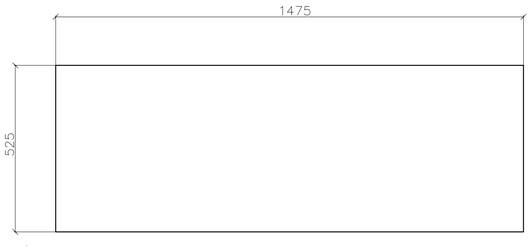
500X25− X 500

поз. 1215



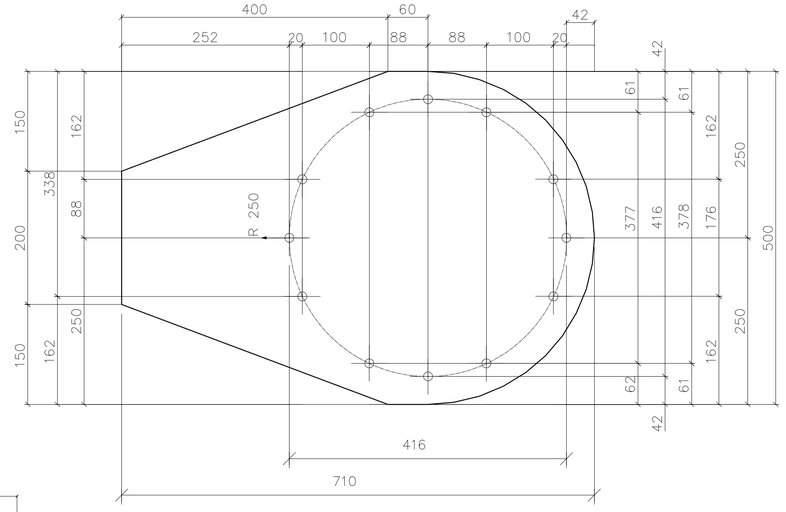
155X16− X 325

поз.220



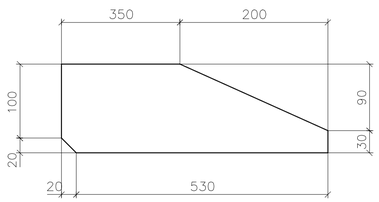
525X25− X 1475

поз. 1210



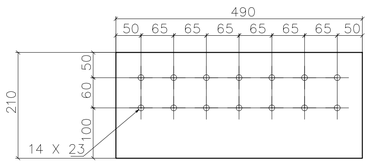
500X12− X 710

поз. 1216



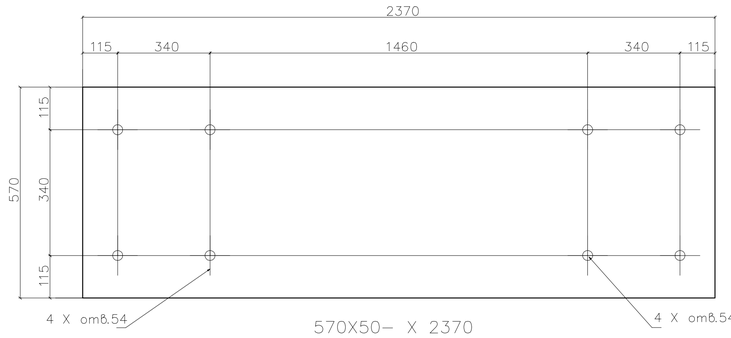
120X16− X 550

поз.1213



210X16−X 490

поз.173



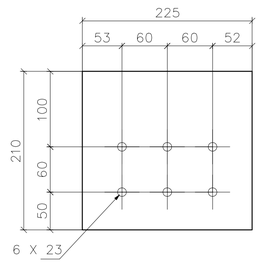
570X50− X 2370

поз.1208

1. Общие данные смотри лист 1.
2. Монтажную схему смотри лист 2
3. Сварку элементов конструкций из стали С255 выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75*, сварочной проволокой СВ08ГА ГОСТ 2246-70. Сварку элементов из стали С345 выполнять электродами типа Э50.
4. Неуказанные отверстия Ø27.
5. Все сварные швы Kf=8 mm, кроме указанных.
6. Монтажные сварные швы с разделкой кромок выполнять с полным проваром. Начало и конец швов выводить за пределы свариваемых деталей на выводные планки последующим их удалением и зачисткой мест установки.
7. Качество всех сварных швов с полным проваром должно быть проверено неразрушающими методами контроля. Контроль качества сварных соединений должен проводиться с учетом требований ГОСТ 23118-99 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия».
8. Все металлоконструкции на заводе-изготовителе должны быть огрунтованы в один слой грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-82* серого цвета (толщ. слоя 40 мкм) и защищены от коррозии двумя слоями эмали ПФ-115 или ПФ-133 по ГОСТ 6465-76 . Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 55 мкм.
9. Данный лист см с л.593, л.595.

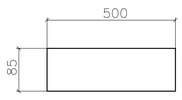
260X25− X 1600

поз.1209



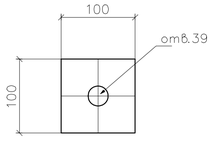
210X16− X 225

поз.178



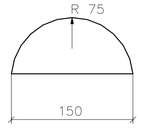
85X16− X 500

поз.1217



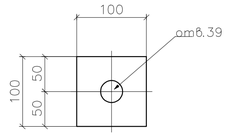
100X30− X 100

поз.218



69X4− X 150

поз.195



100X30− X 100

поз.214

						52/1-2011-КР 1КМД	
						Проект несущих конструкций ТВЦ Вегас-2 Московская область, г. Красногорск, п/о "Красногорск-4", Мякинская пойма, 65-66 км МКАД	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разработал		Елисеев И.			07.12	Конструкции каркаса в осях А-Н/19-26	Стадия: Р; Лист: 594; Листов:
Проверил		Елисеев В.					
						Колонна КВ3. Детали	ООО "Промизделия"

Согласовано

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

А1