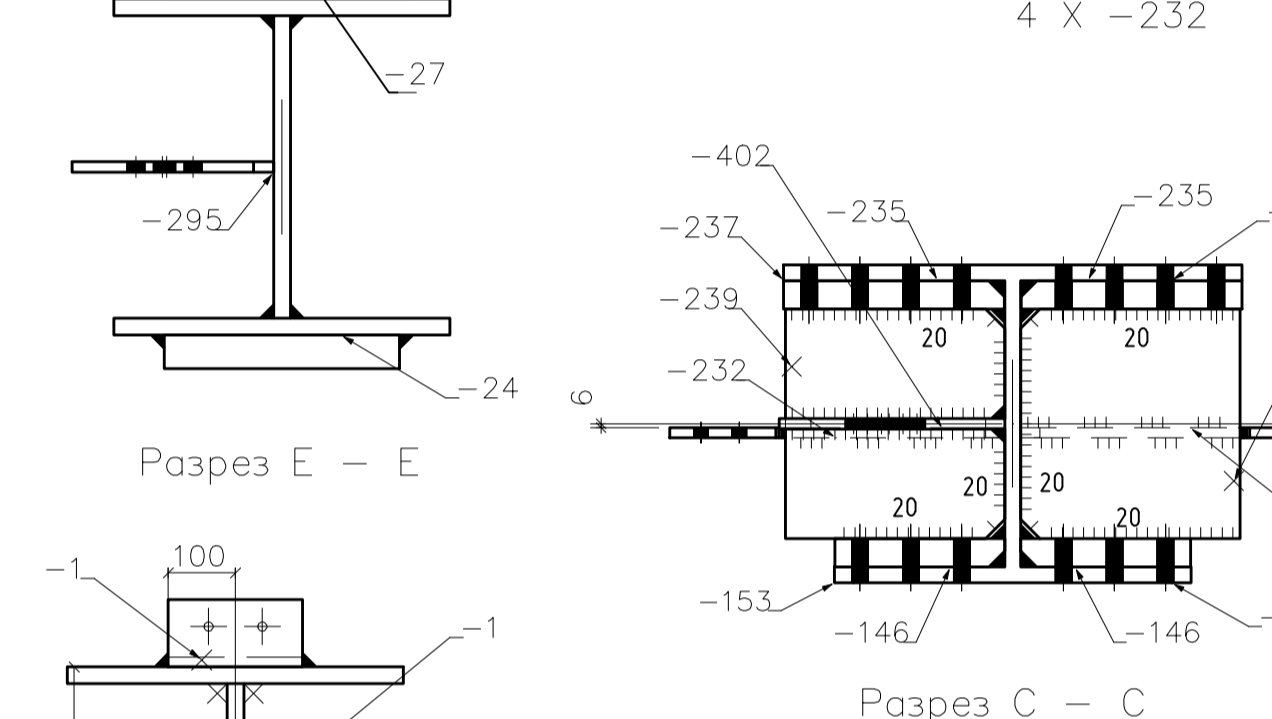
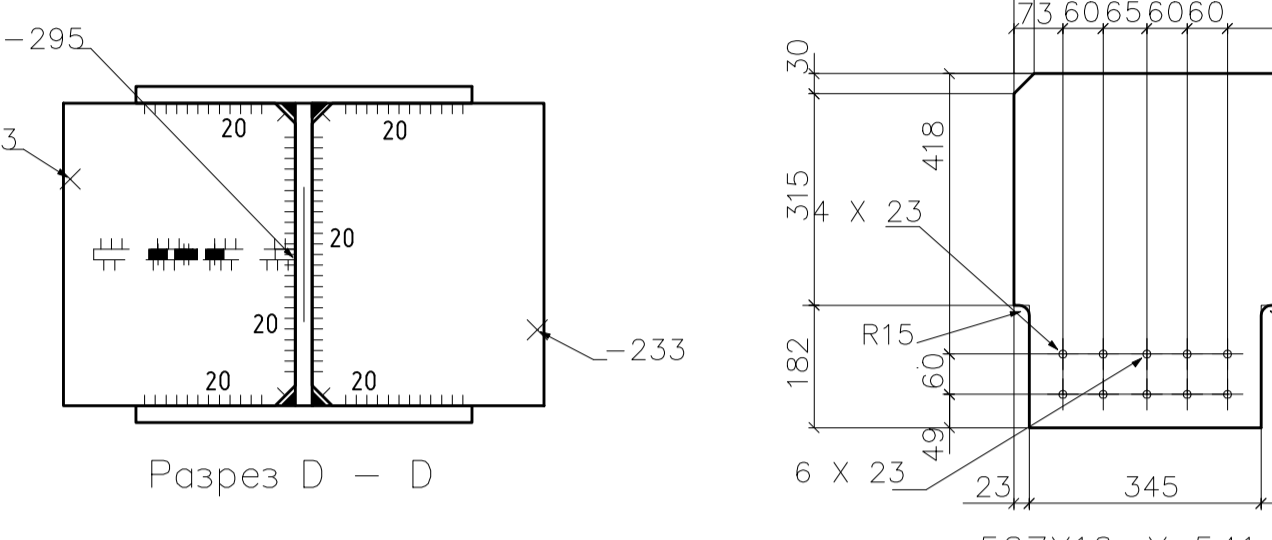
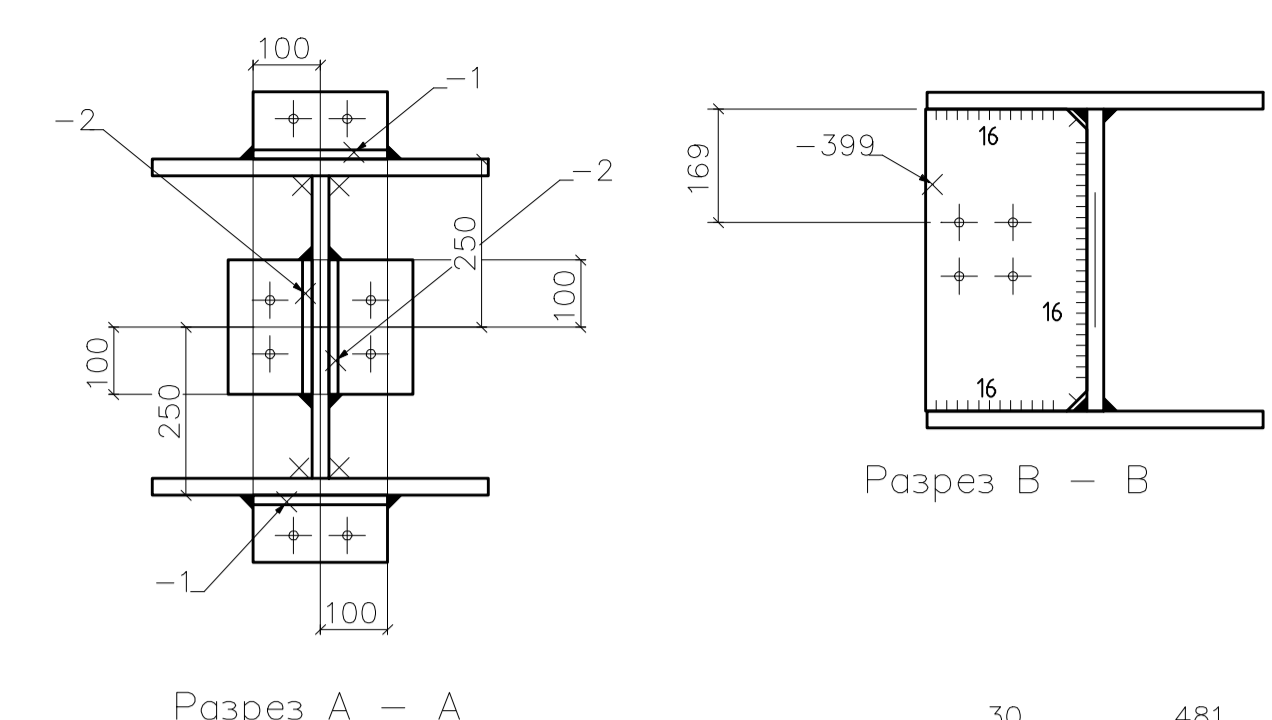
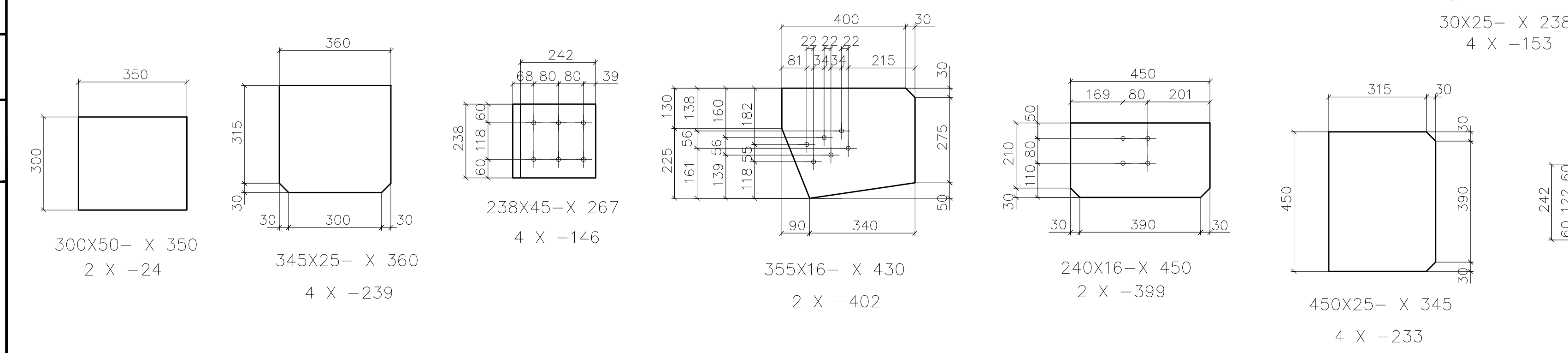
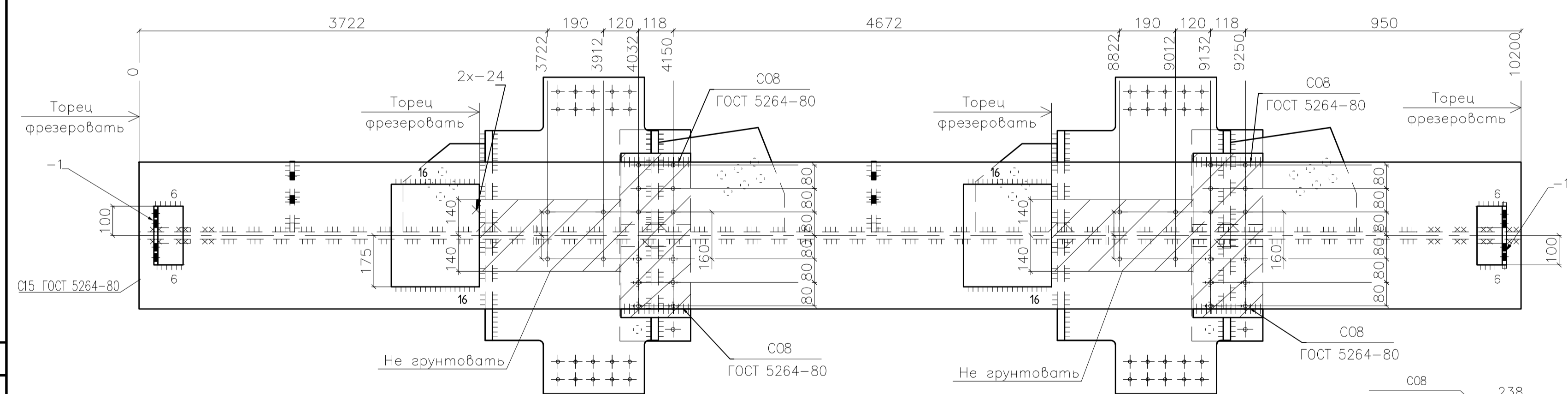
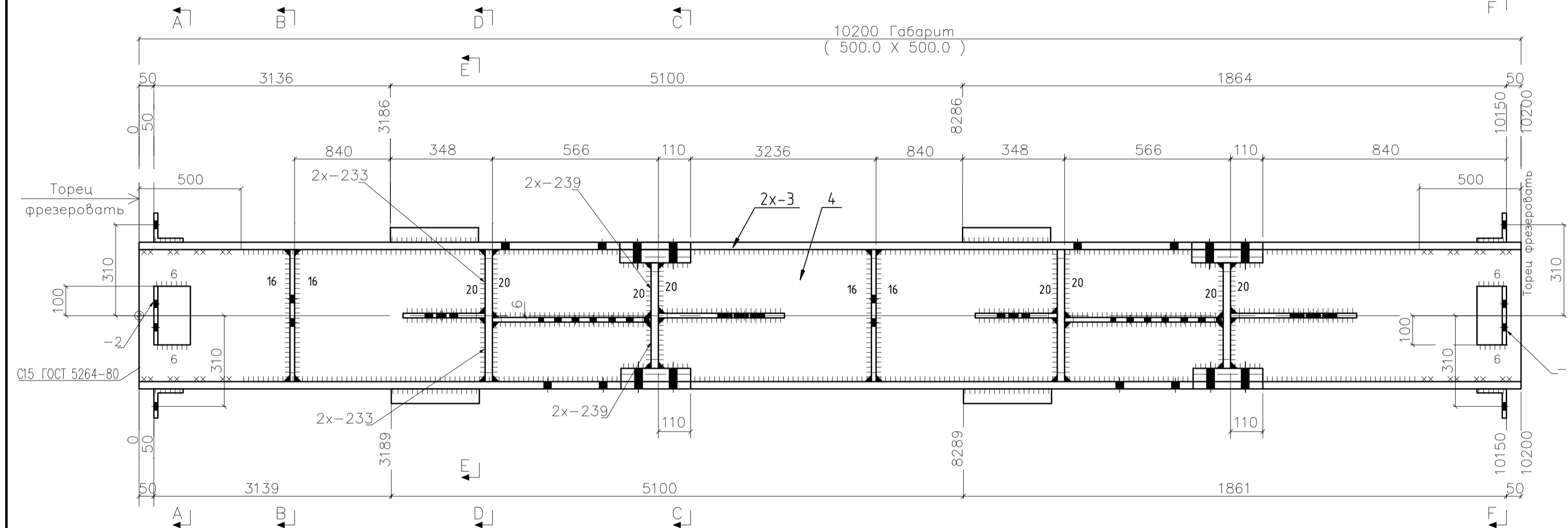
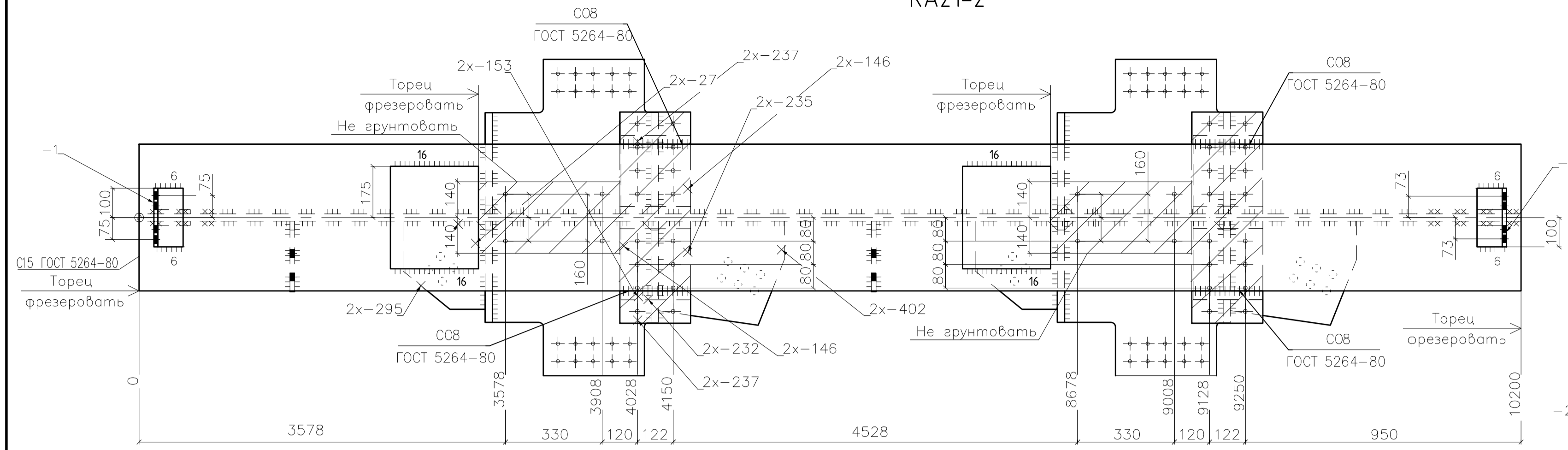


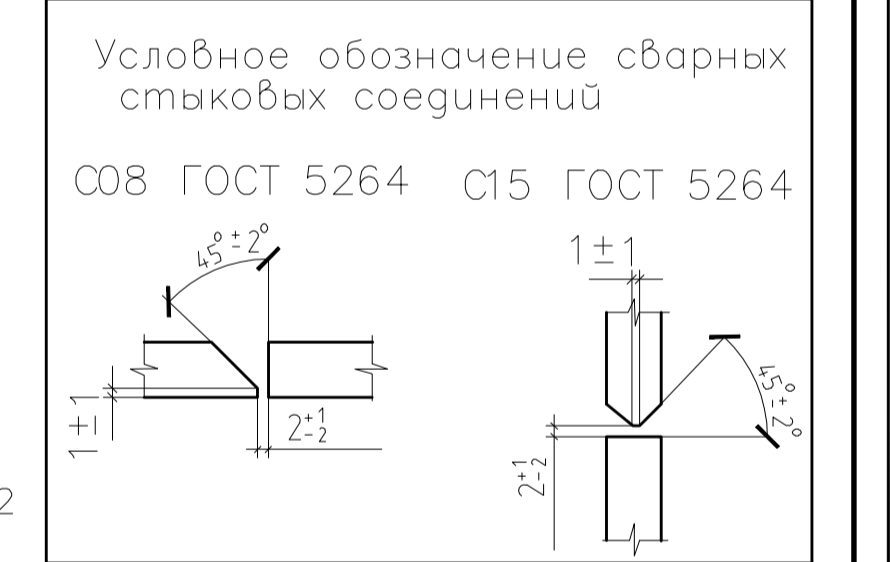
КА21-2



Ведомость металла на отработочную марку						
Марка	Поз.	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Масса кг
КА21-2	-3	500x25-	C345	10200	2	2002
	-1	L100x14	C255	200	6	25
	-2	L125x14	C255	200	2	10
	-24	300x50-	C345	350	2	82
	-27	300x50-	C345	350	2	82
	-146	238x45-	C345	267	4	90
	-153	30x25-	C345	238	4	6
	-232	527x16-	C255	541	4	143
	-233	450x25-	C345	345	4	122
	-235	242x45-	C345	347	4	119
	-237	110x25-	C345	242	4	20
	-239	345x25-	C345	360	4	97
	-295	280x16-	C255	300	2	21
	-399	240x16-	C255	450	2	27
	-402	355x16-	C255	430	2	38
	-4	450x25-	C345	10200	1	901
	Сварные швы 1%					38
Итого						3823

Ведомость стали по профилям			
Наимен. стали	Профиль	Масса, кг	ГОСТ на профиль
C345	-t50	164	19903-74
	-t45	209	19903-74
	-t25	3148	19903-74
C255	-t16	229	19903-74
	L100x14	25	8509-93
	L125x14	10	8509-93
Итого:		3785	
Сварные швы		38	
Всего:		3823	

Требуется марок			
Марка	Колич. шт.	Масса, кг	
КА21-2	1	марки	3823
		всех марок	3823
Итого:		3823	



1. Общие данные смотри лист 1.
2. Монтажную схему смотри лист 2.
3. Сварку элементов конструкции из стали С255 выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75\*, сварочной проволокой СВ08ГА.
4. Сварку элементов из стали С345 выполнять электродами типа Э309, сварочной проволокой СВ-10НМА.
5. Неуказанные отверстия  $\Phi 27$ .
6. Все сварные швы Kf=8 мм, кроме указанных.
7. Монтажные сварные швы с разделкой кромок выполнять с полным проваром. Начало и конец швов выводить за пределы свариваемых деталей на выданные планки последующим их удалением и зачисткой мест установки.
8. 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».
9. Все металлоконструкции на заводе-изготовителе должны быть огрунтованы в один слой грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-82\* серого цвета толщиной 40мк, 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.
10. В местах примыкания фланцев колонны не грунтовать.

Изм.	Контр.	Лист	М. вкл.	Подп.	Дата	Статус	Лист	Листов
Разработал						р		
Проверил								
Колонна КА21-2								

Согласовано  
Поп. и авто. взаим. инд.