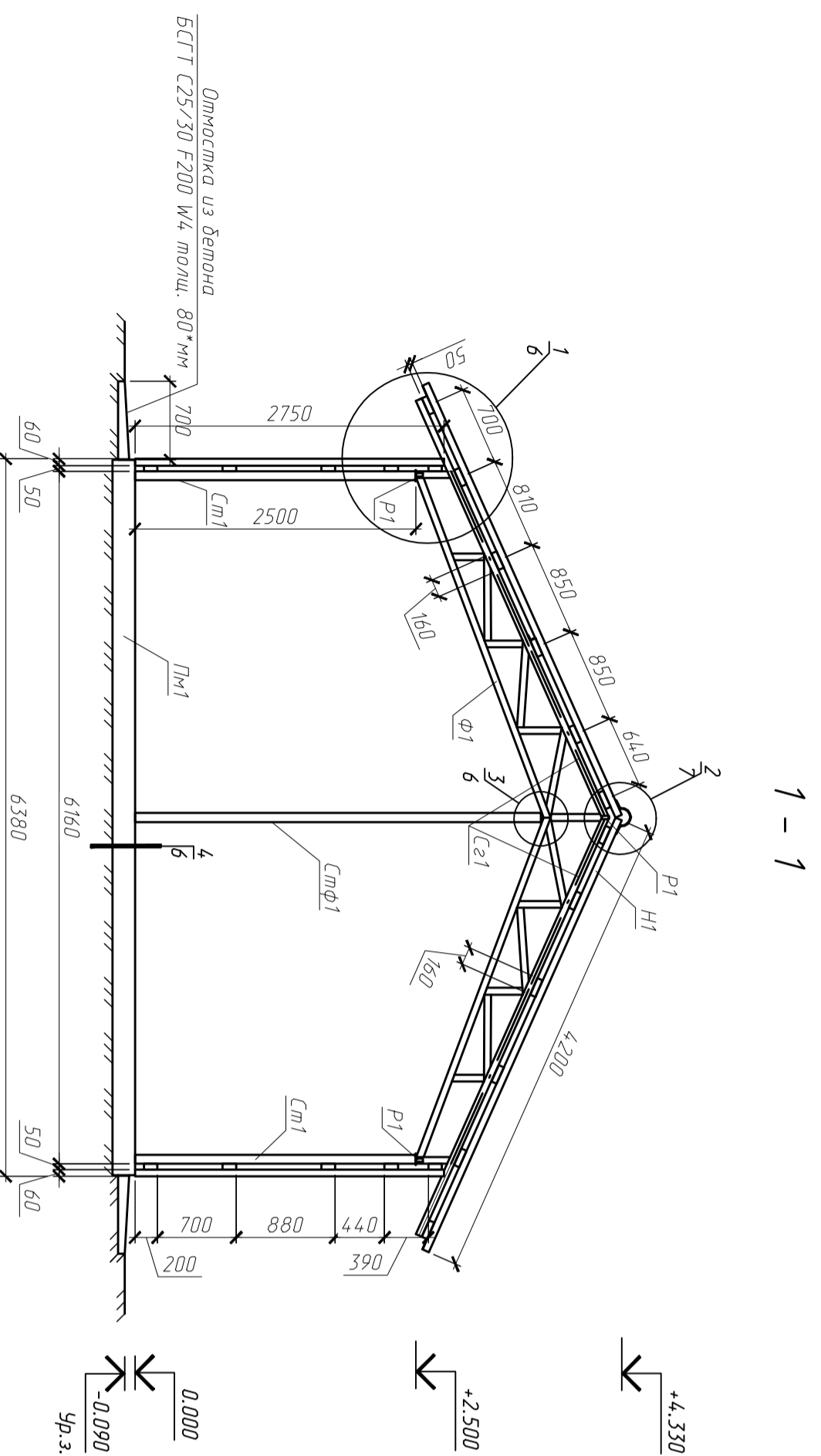
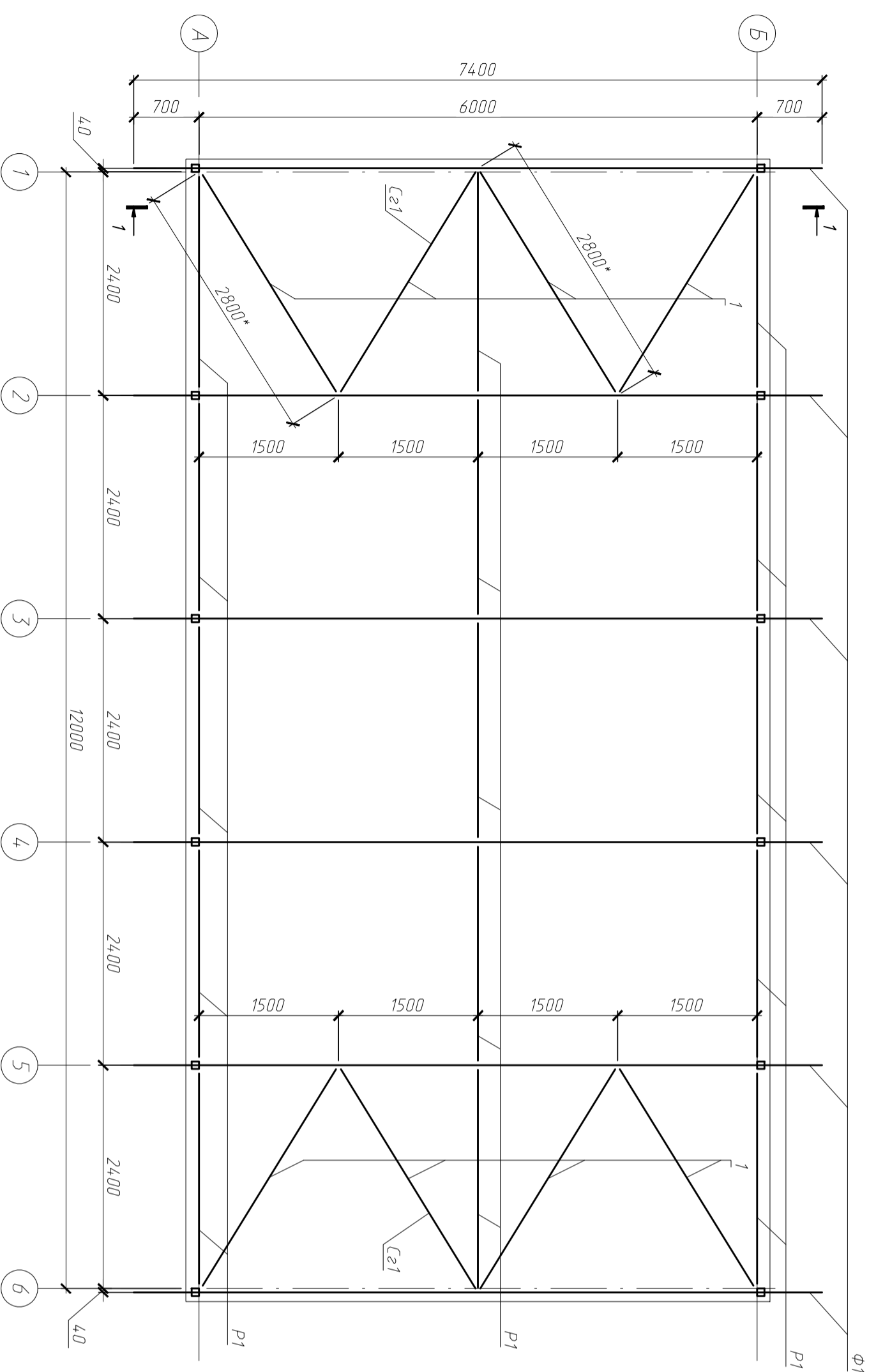


Схема расположения ферм Ф1,  
горизонтальных связей Св1 и распорок Р1



Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	кол. ед.	Масса ед., кг.	Примечание
Св1		Связь горизонтальная Св1	2	42,24	
		Детали			
1	ГОСТ 30245-2003	Профиль 60х30х3 ГОСТ 30245-2003 L=2800 С245 ГОСТ 27772-2015	4	10,56	
Р1	ГОСТ 30245-2003	Профиль 60х30х3 ГОСТ 30245-2003 L=2370 С245 ГОСТ 27772-2015	15	8,93	
СмФ1		Стойка фахверковая СмФ1	2	39,03	
		Детали			
2	ГОСТ 30245-2003	Профиль 80х4 ГОСТ 30245-2003 L=3600 С245 ГОСТ 27772-2015	1	33,19	
3	ГОСТ 19903-2015	Лист 6х160х100 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	1	0,75	
4	ГОСТ 19903-2015	Лист 8х240х240 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	1	3,62	
5	ГОСТ 19903-2015	Лист 6х80х120 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	2	0,45	
6	ГОСТ 19903-2015	Лист 6х100х120 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	1	0,57	
		Итого + 1% на сварку		299,45	
А1	ОМАХ	Стандартные узлы для Акерный болт 10х100	8	0,0474	

1. Общие данные см. лист 1.
2. Разрез замаркирован на листе 3.
3. Данный лист читать совместно с листами 6-8.
4. Сварочные работы выполнять в соответствии с требованиями СН-393-78 и ГОСТ 5264-80 электроды Э42 ГОСТ 9457-75.
5. Неогорденные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
6. Все металлургические элементы покрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 за 2 раза по слою грунта ГФ-021 ГОСТ 25129-82 по предварительно очищенным и обезжиренным поверхностям. Степень очистки- 3 по ГОСТ 9.402-80-2004.

КС.002.1-АС

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание насосной	Стандия	Лист	Листов
Нач. отдела									
Разработал									
Н. кондр.									

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