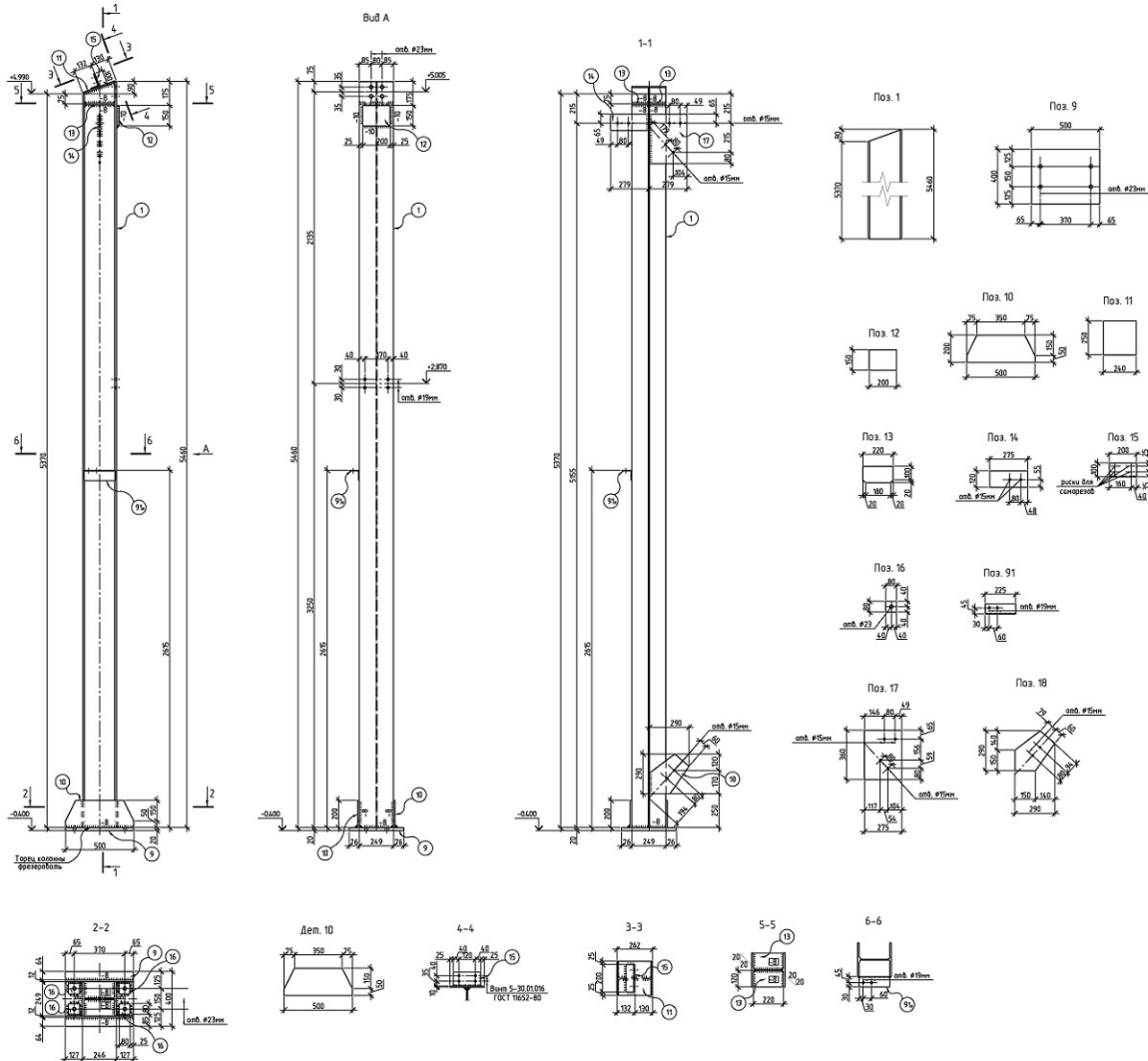


K5; K8 (одр. K5)



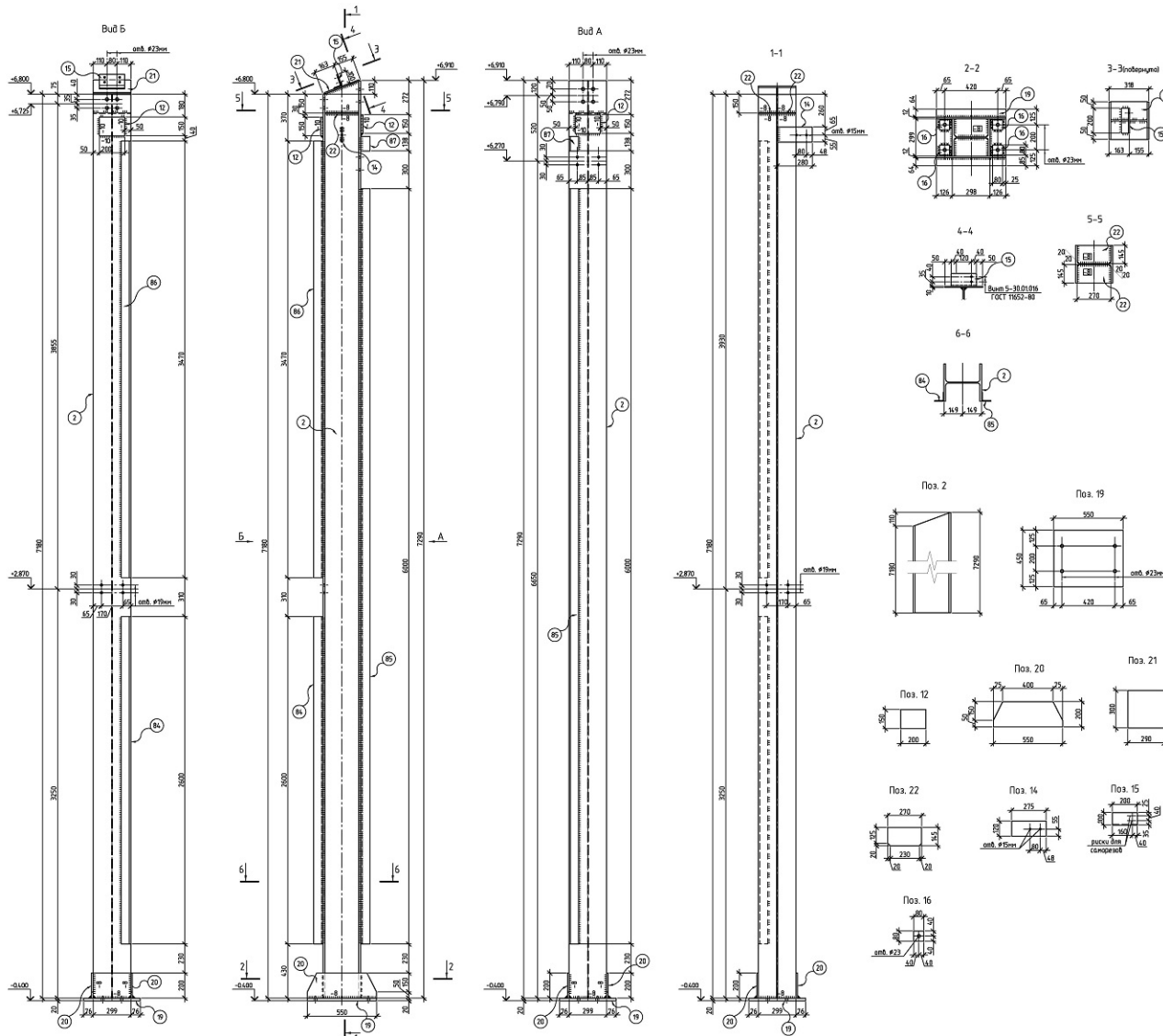
Спецификация на отработанный элемент										
Марка	Поз.	Кол. шт.	Т	И	Сечение	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примеч.
							шт.	об.		
K5	1	1			225x1	5460	341,8	341,8	C255	
	9	1			-20x100	500	31,6	31,6	C255	
	10	2			-10x200	500	8,5	17,0	C255	
	11	1			-10x240	250	4,7	4,7	C255	
	12	1			-20x90	200	4,7	4,7	C255	
	13	2			-10x100	220	2,1	4,2	C255	
	14	1			-8x100	275	2,1	2,1	C255	
	15	1			1100x65x8	200	2,8	2,8	C255	426
	17	1			-8x275	360	6,2	6,2	C255	
	18	1			-8x190	190	3,1	3,1	C255	
	16	4			-20x80	80	0,6	2,4	C255	
	K8	91	1			175x8	225	1,6	1,6	C255
1% на сварку									4,2	
Все детали по марке K5									421,2	
1% на сварку									4,2	
									426	

Требуется изготовить			
Марка	Кол. шт.	Масса, кг	
		шт.	об.
K5	1	426	426
K8	1	426	426

1. Данный лист разработан на основании комплекта чертежей ТИ 205-16-104.
2. Монтажная схема приведена на листе 2.
3. Внимательно работайте чертежи основного комплекта смотрите на листе 1.
4. Несоблюдение квалитет сварных швов - 4-й кл.
5. Изготовление металлоконструкций производить согласно ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные пространственные".
6. Длина деталей изготовления номинальная - без учета зазоров в сварных стыках и припусков на обработку.
7. Маркировку конструкций наносить на болтовые гайки.
8. Все полнотеневые металлоконструкции подтверждать записью штамповки с толщиной слоя краски не менее 80 мкм по ГОСТ 9.307-89.

Издан по указанию и переработке вышестоящих отделов									
Изм.	Внес	Испол.	Испол.	Подпись	Дата				
1/11						Санитарный противопожарный отдел			
2/11						Конструкторско-металлический отдел			
3/11						Итого			
						Специал.	Лист	Листов	
						Колосник K5, K8			
						12			

К9; К10 (одр.К9)



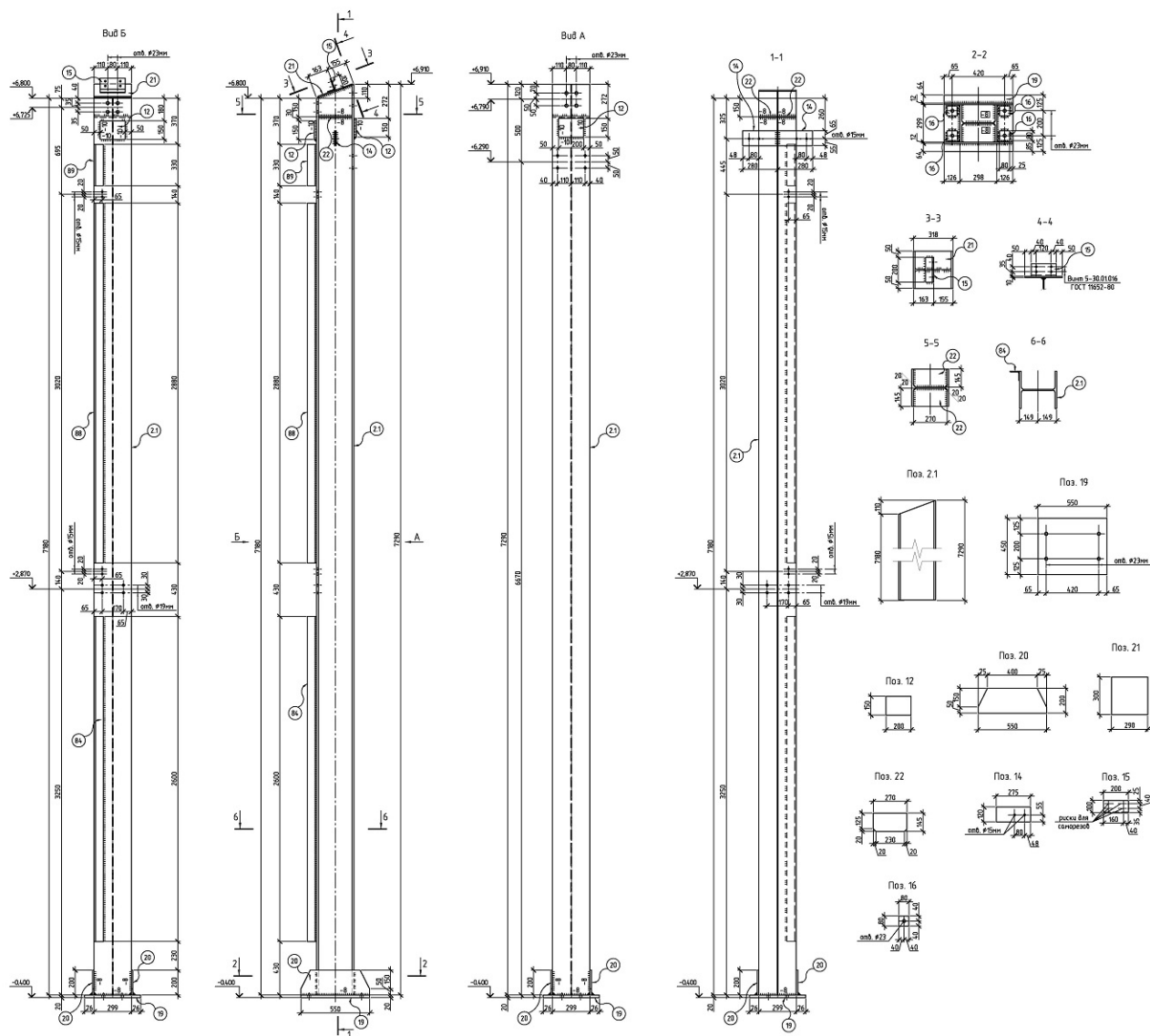
Спецификация на отработанный элемент										
Матр.д	Поз.	Кол. шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг		Матр. стали	Примеч.	
		T	H			шт.	обв.			
К9	2	1		□38x1	7290	634.2	634.2		С255	
	19	1		-20x450	550	38.9	38.9		С255	
	20	2		-12x200	550	10.4	20.8		С255	
	21	1		-12x290	300	6.8	6.8		С255	
	12	2		-20x150	200	4.7	9.4		С255	
	22	2		-18x145	270	3.1	6.2		С255	
	14	1		-8x120	275	2.1	2.1		С235	
	15	1		L100x65x8	200	2.0	2.0		С235	
	16	4		-20x80	80	0.6	2.4		С255	
	84	1		L75x6	2600	17.9	17.9		С235	
	85	1		L75x6	6000	41.3	41.3		С235	
	86	1		L75x6	3470	23.9	23.9		С235	
	87	1		L75x6	115	0.8	0.8		С235	
							1% на обрвку		8.0	
						Все детали по марке К9		805.7		
К10							1% на обрвку		8.0	

Требуется изготовить			
Вид марк	Кол. шт.	Масса, кг	
		шт.	обв.
К9	1	805	805
К10	1	805	805

1. Деталь лист разработан на основании комплекта чертежей ТИЭ.05.94-ЮК.
2. Монтаж сема произведен на листе 2.
3. Внимательно работайте чертежи основного комплекта смотрите на листе 1.
4. Несоблюдение калиты (объемов) обрвк - 4-й кв.
5. Изготовление металлоконструкций производить согласно ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные".
6. Длина деталей указана номинально - без учета зазоров в сварных стыках и припусков на обработку.
7. Коррозийную защиту наносить на все внешние поверхности.
8. Все габариты и металлоконструкции проверять заручившись штамповкой с полочной слесарки не менее 80 мм по ГОСТ 9.307-89.

Задан на изготовление и обработку металлических деталей										
Изм.	Возм.	уч.	Лист	Форм.	Подпись	Дата				
Разработчик							Сопутный проект: чертеж детали			Стекло
Проверен							Контроль металлических деталей			Лист
							Классификация			14
							Классификация			Лист
							Классификация			Лист

K15; K16 (обр.К15)

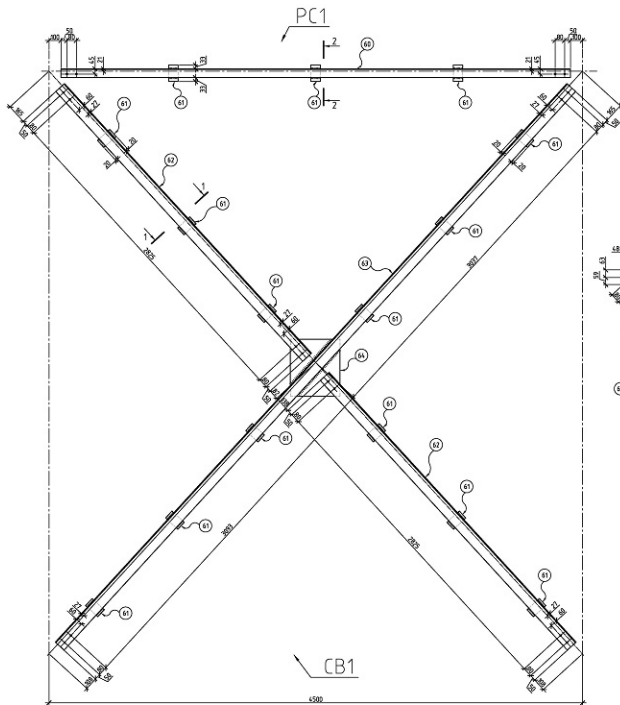


Спецификация на отработанный элемент										
Матр	Поз.	Кол. шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг		Материал	Примеч.	
		Т	Н			шт.	объ.			
K15	2	1		□30К1	7290	634,2	634,2		С255	
	19	1		-20x450	550	38,9	38,9		С255	
	20	2		-12x200	550	10,4	20,8		С255	
	21	1		-10x290	300	6,8	6,8		С255	
	12	2		-20x150	200	4,7	9,4		С255	
	22	2		-10x145	270	3,1	6,2		С255	
	14	2		-8x120	275	2,1	4,2		С235	
	15	1		L100x65x8	200	2,0	2,0	773	С235	
	16	4		-20x80	80	0,6	2,4		С255	
	84	1		L75x6	2600	17,9	17,9		С235	
88	1		L75x6	2880	19,8	19,8		С235		
89	1		L75x6	330	2,3	2,3		С235		
K16								1% на обртку	7,6	
	Все детали по марке К15							1% на обртку	764,9	773

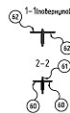
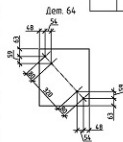
Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол. шт.	Масса, кг	
		шт.	объ.
K15	1	773	773
K16	1	773	773

1. Детали лист разработаны на основании комплекта чертежей ТИЭ.2.05.94-ЮК.
2. Монтажная схема проведена на листе 2.
3. Внимательно работайте чертежию особенно комплекта смотреть на листе 1.
4. Несоблюдение катеты обрток обр - 4-м-м.
5. Изготовление металлоконструкций производить согласно ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные".
6. Длина деталей указана номинально - без учета зазоров в сварных стыках и припусков на обработку.
7. Проверку конструктивной целостности на выданых листах.
8. Все подробности металлоконструкций подтверждать зарученным штамповкам с полочной слесарки не менее 80 мм по ГОСТ 9.307-89.

Задать по исполнению и обработке выделенных отливок				
Изм.	Возм. уч.	Лист	№Обс.	Подпись
1				
Разработчик				
Проверенный				
Сопутственный графический материал Конструкция металлоконструкций вспомогательные				
			Стекло	Лист
			17	Листов
Классификация К15, К16				



Спецификация на обработанный элемент										
Марка	Пол.	Кол. шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	элемент		
PC1	60	2		L75x6	4300	29,7	59,4		62	C235
	61	3		-В80	140	0,7	2,1			C235
				TK на сборку			0,6			
CB1	62	4		L100x7	3085	39,3	157,2		295	C235
	61	12		-В80	140	0,7	8,4			C235
	63	2		L100x7	6390	66,9	133,8			C235
	64	1		-В420	480	12,7	12,7			C235
				TK на сборку			3,0			



Требуется изготовить			
Опер. марка	Кол. шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
PC1	18	62	1116
CB1	2	295	590

1. Данный лист разработан на основании комплекта чертежей 717.2.05.16-КН.
2. Названия схемы приведены на листе 6. Т.
3. Велюность работы чертежей основного комплекта смотреть на листе 1.
4. Нормативные коды сварки швов - К_п6 мм.
5. Все неотображенные отверстия диаметром 10мм.
6. Изготовление металлоконструкций производить согласно ГОСТ 2318-99 "Конструкции стальные строительные".
7. Дюбели должны устанавливаться номинально - без учета зазора в сборных стыках и прирубах на обработке.
8. Маркировку конструкций наносить на видимые места.
9. Все поверхности металлических конструкций пообработать лакокрасочными с полудной слоя цинка не менее 80 мкм по ГОСТ 9307-89.

Уч.	Кол.	Лист	Итого	Получ.	Дата
ЭП					
Разработ.					
Провер.					
Задать по умолчанию и парировать безличности отовод					
Согласованной проектной частью организации					
Конструкция металлоконструкций					
Спецификация CB1 размера PC1					
			Страна	Лист	Листов
				29	