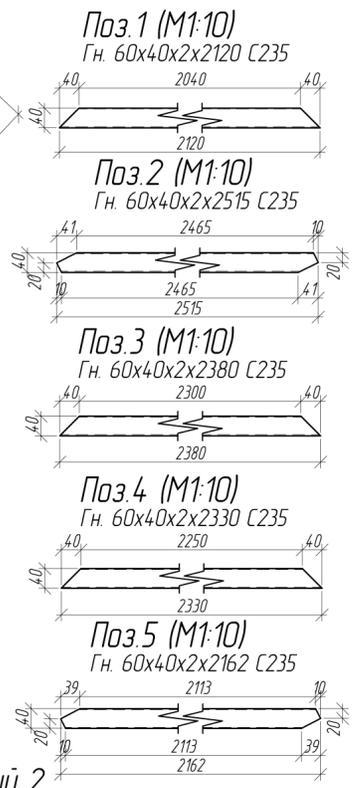


Спецификация на отработанные элементы									
Марка	№ поз.	Сечение	Длина, мм	кол-во		Масса, кг		Марки	Примечание
				м	н	1 вет.	всех		
C1	12	С ВП	2120	1		15,0	15		C235 ГОСТ 8240-97
	4	□ 60x40x2	2330	2		7,2	14		C235 ГОСТ 30245-2003
	2	□ 60x40x2	2515	2		7,8	16		C235 ГОСТ 30245-2003
	3	□ 60x40x2	2380	2		7,4	15		C235 ГОСТ 30245-2003
	15	— 100x2	2380	1		3,8	4		C235 ГОСТ 19903-74*
	7	□ 60x40x2	2250	1		7,0	7		C235 ГОСТ 30245-2003
C2	30	— 1070x2	2310	4		38,9	156		C235 ГОСТ 19903-74*
	Масса наплавленного металла (1%), кг							2	---
	4	□ 60x40x2	2330	2		7,2	14		C235 ГОСТ 30245-2003
	2	□ 60x40x2	2515	2		7,8	16		C235 ГОСТ 30245-2003
	3	□ 60x40x2	2380	2		7,4	15		C235 ГОСТ 30245-2003
	7	□ 60x40x2	2250	1		7,0	7		C235 ГОСТ 30245-2003
C3	30	— 1070x2	2310	4		38,9	156		C235 ГОСТ 19903-74*
	Масса наплавленного металла (1%), кг							2	---
	6	□ 60x40x2	2000	2		6,2	12		C235 ГОСТ 30245-2003
	5	□ 60x40x2	2162	2		6,7	13		C235 ГОСТ 30245-2003
	1	□ 60x40x2	2120	2		6,6	13		C235 ГОСТ 30245-2003
	14	— 100x2	2120	1		3,4	3		C235 ГОСТ 19903-74*
C4	8	□ 60x40x2	1920	1		5,9	6		C235 ГОСТ 30245-2003
	31	— 1040x2	1980	4		32,4	130		C235 ГОСТ 19903-74*
	Масса наплавленного металла (1%), кг							2	---
	10	□ 60x40x2	1150	2		3,6	7		C235 ГОСТ 30245-2003
	1	□ 60x40x2	2120	2		6,6	13		C235 ГОСТ 30245-2003
	14	— 100x2	2120	1		3,4	3		C235 ГОСТ 19903-74*
C5	9	□ 60x40x2	1462	2		4,5	9		C235 ГОСТ 30245-2003
	13	□ 60x40x2	1070	1		3,3	3		C235 ГОСТ 30245-2003
	32	— 1040x2	1130	4		18,5	74		C235 ГОСТ 19903-74*
	Масса наплавленного металла (1%), кг							1	---
	6	□ 60x40x2	2000	2		6,2	12		C235 ГОСТ 30245-2003
	5	□ 60x40x2	2162	2		6,7	13		C235 ГОСТ 30245-2003
C6	1	□ 60x40x2	2120	2		6,6	13		C235 ГОСТ 30245-2003
	8	□ 60x40x2	1920	1		5,9	6		C235 ГОСТ 30245-2003
	31	— 1040x2	1980	4		32,4	130		C235 ГОСТ 19903-74*
	Масса наплавленного металла (1%), кг							2	---
	6	□ 60x40x2	2000	2		6,2	12		C235 ГОСТ 30245-2003
	5	□ 60x40x2	2162	2		6,7	13		C235 ГОСТ 30245-2003

Наименование	Марка	Требуется марок		Масса, кг		№ чертежа КМД
		м	н	марки	всех	
Эл-т вент	C1	2		15	30	
Эл-т вент	C2	1		214	214	
Эл-т вент	C3	1		210	210	
Эл-т вент	C4	1		179	179	
Эл-т вент	C5	1		110	110	
Эл-т вент	C6	1		176	176	
ИТОГО:					919	---

Техническая спецификация стали					
Марка стали	Профиль (сечение)	Стандарт	Масса, кг	Длина (м) или Площадь	Примечание
C235	— 2	ГОСТ 19903-74*	656,0	4,178	
	□ 60x40x2	ГОСТ 30245-2003	224,0	72,96	
	С ВП	ГОСТ 8240-97	30,0	4,26	
ОБЩИЙ ВЕС:			910	---	---



Примечания:
 3. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа проволокой сплошного сечения диаметром 1,4мм - 2,0мм марки Св - 08Г2С по ГОСТ 2246-70.
 4. Монтажные сварные швы выполнять электродами типа Э50А (ГОСТ 9467-75) - в соответствии со СНиП 3.03.01-87.
 5. Изготовление металлоконструкций производить согласно СП53-101-98 и ГОСТ 23118-99.
 6. Покрытие: Грунт ГФ-021 (черный)

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стдия	Лист	Листов
Разраб.								
Провер.								
Утв.								
Ворота								