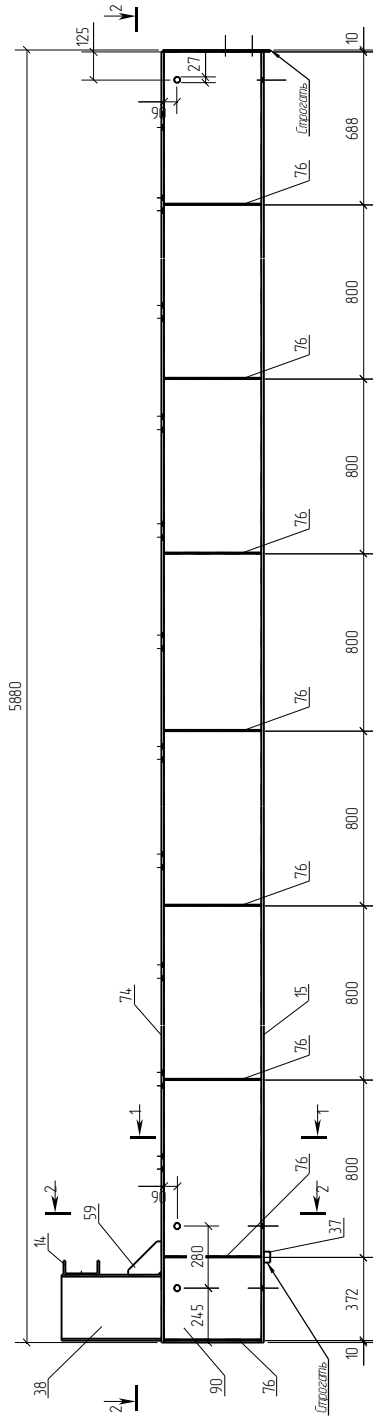
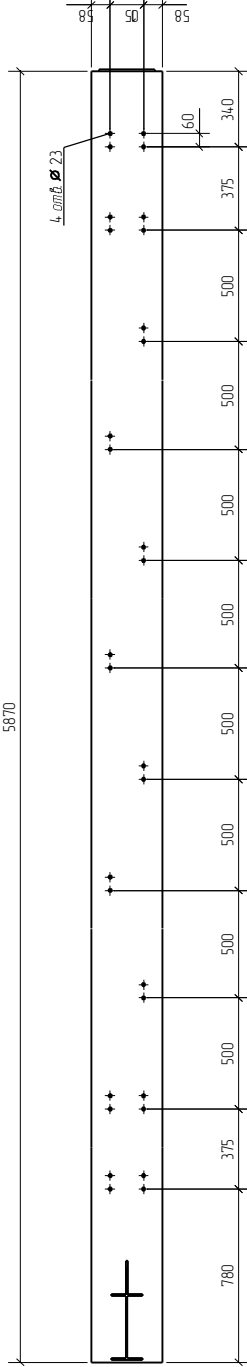


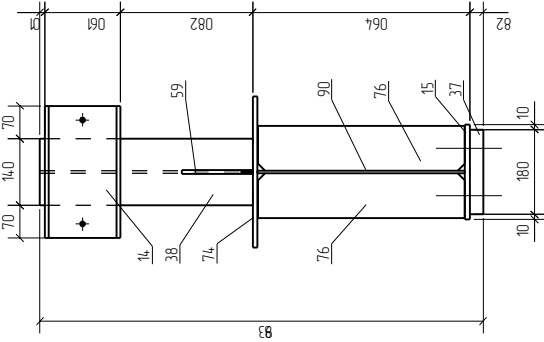
Подкрановая балка ПБ1



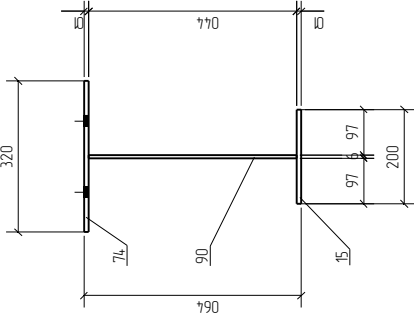
2-2
1/17



2-2
1/18



1-1
1/18



Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
ПБ-1	14	1	Швеллер16Г	280	4,0	4,0	C255	
	15	1	Лист 10х200	5870	922	922	C255	
	24	1	Лист 10х250	482	95	95	C255	
	37	1	Лист 28х50	180	2,0	2,0	C255	
	38	1	Плугфиль16Г	450	14,8	14,8	C255	
	59	1	Лист 8х50	150	0,9	0,9	C255	
ПБ-1	74	1	Лист 10х320	5870	1475	1475	C255	
	76	16	Лист 6х95	438	19	304	C255	
	90	1	Лист 6х440	5870	1216	1216	C255	
					4229			

Ведомость опирающихся элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ПБ-1	8	4229	33832
		Всего 33832	

Выборка металла

Профиль	Масса, кг	
	Сталь	Масса, кг
Плугфиль16Г	C255	118,4
Лист 6х95	C255	24,32
Лист 6х440	C255	9728
Лист 8х50	C255	7,2
Лист 10х200	C255	7376
Лист 10х250	C255	76,0
Лист 10х320	C255	1180,0
Лист 28х50	C255	16,0
Швеллер16Г	C255	32,0
Всего		33832

1. Расчет для стропил.
2. Сварочные работы производить по ГОСТ 8717-76 "Техника сварки в защитном газе" и ГОСТ 5264-80 "Правила устройства сварки соединений стальных конструкций".
3. Угловые соединения по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2004 (допускается отскачка до степени S13 ГОСТ Р ИСО 8501-1-2004).
4. Конструкция сварных соединений должна соответствовать требованиям «Сварки» СНиП 1.03.01-82 - раздел СБС-11. Сварочные работы должны выполняться в соответствии с СНиП 1.03.01-82 - раздел СБС-11. Сварочные работы должны выполняться в соответствии с СНиП 1.03.01-82 - раздел СБС-11.

ЭМК 0393.1115

Реконструкция Завода ЭМК

Подкрановые пути

Подкрановая балка ПБ1

Мат.	Кол-во	Лист	Мат.	Лист
Чертеж	1	1	Лист	1
ТМ	1	1	Лист	1
Контур	1	1	Лист	1
Мат. детали	1	1	Лист	1
Подпись	1	1	Лист	1
Разработчик	1	1	Лист	1

