



Ведомость элементов								
Марка	Сечения			Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла
	Эскиз	Поз.	Состав	М, тс.м	N, тс	Q, тс		
а	I		I 30М	Сер. 1.426.2-6, в.1/91			1	C255
у	Конструкцию	упора	смотри	узел 3				

Техническая спецификация металла								
Вид профиля, ГОСТ, ТУ	Марка металла ГОСТ, ТУ	Обозначение и размер профиля	Масса металла по элементам конструкции, т					Общая масса, т
			Кран- балка					
Двутавры ГОСТ 19425-74*	С255 ГОСТ 27772-88	І30м	1,760					1,760
Уголки равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88	Л100х7	0,050					0,050
Сталь листовая ГОСТ 19903-74*	С245 ГОСТ 27772-88	-δ=6	0,010					0,010
		-δ=14	0,110					0,110
		Итого	1,930					1,930

- По узлу 2
- Обеспечить полное проплавление соединения стенки и полок балки.
  - В монтажных стыковых швах поясов и стенки балки перед выполнением подварки производить зачистку (вышлифовку) корня шва.
  - В начале выполняется сварка стенки балки, затем полок.
  - Швы поясов балки начинать и заканчивать на выводных планках, после сварки выводные планки на нижнем поясе балки и места среза зачистить заподлицо с краем полки балки.
  - Контроль качества сварных швов осуществляется ультразвуком.

- Указания по сварке и покраске смотреть на листе 1.
- Расход бетона В15 (узел 5) -0,05м<sup>3</sup>.

223.00.00/05-2015-КМ					
ООО "НОВОГОР-Прикамье"					
Изм.	Кол.	Лист	№рек.	Подп.	Дата
Разраб.	Колечкин А.А.	Панов А.П.			
ГИП					
Н.контр.	Панова И.Ф.	Демин Д.Ю.			
Утв.					
Корректировка рабочего проекта действующего склада хлора биологических очистных сооружений цеха №17.				Стадия	Лист
Схема расположения элементов кран-балок. Разрезы: 1-1..8-8.				Р	4
				ООО "Комплексное строительное трехмерное проектирование"	
				КСТП	