Схема усиления ж. б. балок

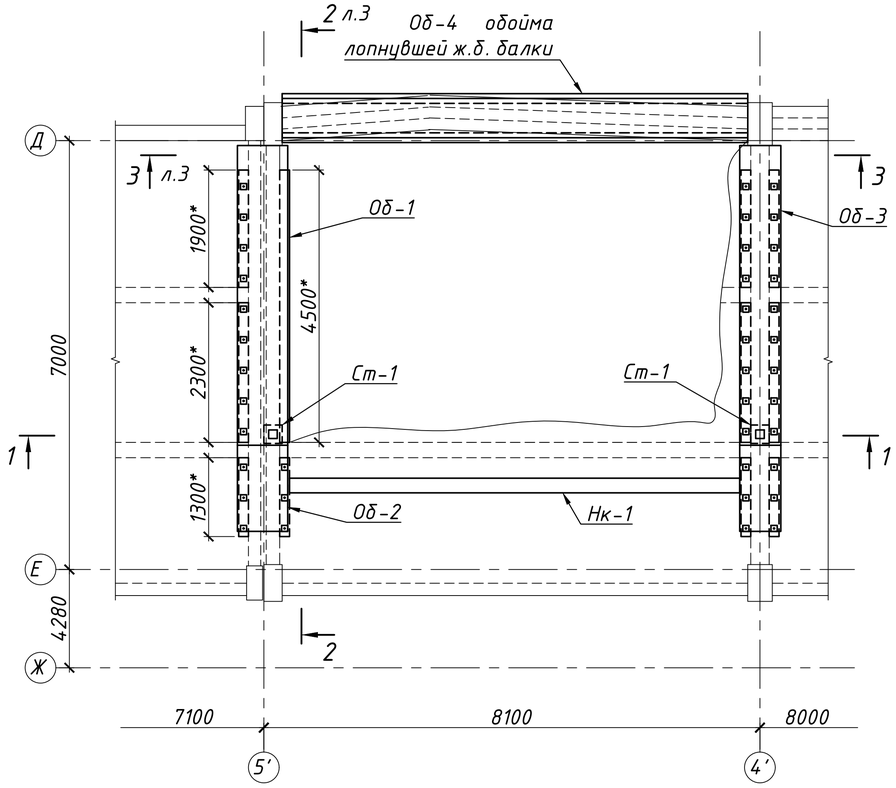
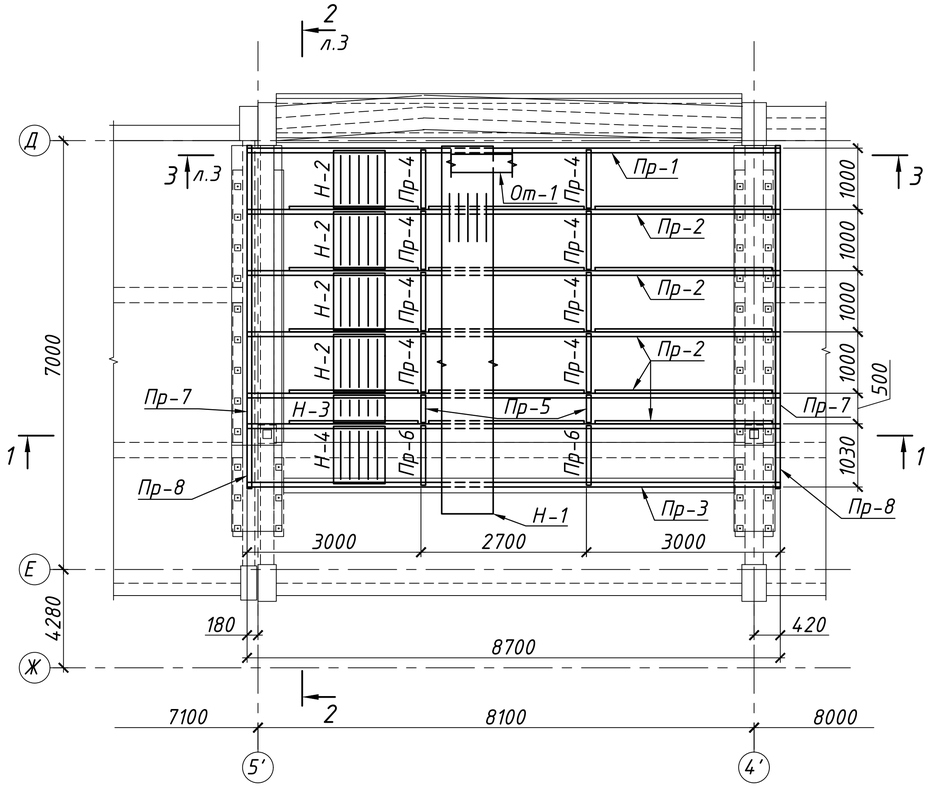
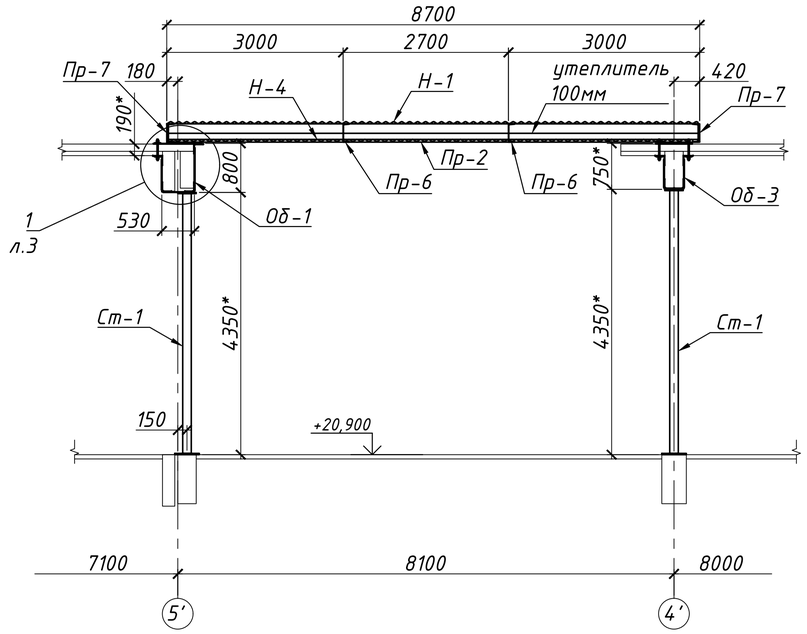


Схема расположения элементов кровли

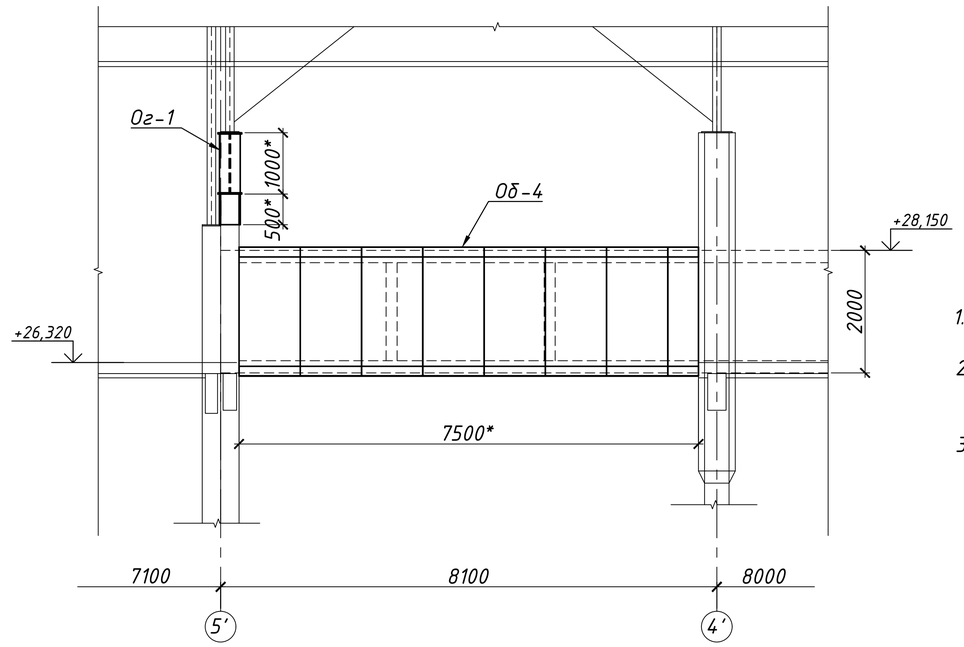


1-1



3-3

(Установка оголовка Ог-1 и обоймы Об-4)



Ведомость отправочных элементов на монтажную схему

Марка	Наименование	Кол-во	Масса, кг: Марки	Масса, кг: Всех	№ чертежа АС	Примеч.
Об-1	Обойма	1	917	917,0	ПК 013864-АС л.4	
Об-2	Обойма	1	303	303,0	л.4	
Об-3	Обойма	1	1041	1041,0	л.4	
Об-4	Обойма	1	2130	2130,0	л.5	
Ст-1	Стойка	2	280	560,0	л.4	
Пр-1	Прогон	1	279	279,0	л.5	
Пр-2	Прогон	5	311	1555,0	л.5	
Пр-3	Прогон	1	210,4	210,4	л.5	
Пр-4	Прогон	8	33	264,0	л.5	
Пр-5	Прогон	2	17	34,0	л.5	
Пр-6	Прогон	2	25,4	50,8	л.5	
Пр-7	Прогон	2	159	318,0	л.5	
Пр-8	Прогон	2	24	48,0	л.5	
Пр-9	Прогон	3	211	633,0	л.5	
Н-1	волна 975х35х2,5 L=6000мм	20	131	2620,0	б/ч	
Н-2	волна 975х35х2,5 L=950мм	36	21	756,0	б/ч	
Н-3	волна 975х35х2,5 L=450мм	9	10	90,0	б/ч	
Н-4	волна 975х35х2,5 L=1000мм	9	22	198,0	б/ч	
От-1	Отлив	6	12	72,0	л.5	
Нк-1	Нащельник	1	139	139,0	л.5	
Нк-2	Нащельник	15	3	45,0	л.5	
Нк-3	Нащельник	2	1,3	2,6	л.5	
Ш-1	Шпилька	39	1	39,0	л.5	
Ог-1	Оголовок	1	420	420,0	л.5	
Масса металлоконструкций:				12724,8		
Масса монтажных сварных швов (1%):				127,2		
Итого:				12852,0		

1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
2. Монтажную сварку производить электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.
3. Размеры со "*" уточнить по месту.

ПК 013864-АС

ТЭЦ Котельный цех №1

Изм.	Колуч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Резник			10.26
Проверил					
ВИК					
Н. контр.		Анистратов			10.26
Нач. отд.		Анистратов			10.26

Восстановление кровли и перекрытия производственного помещения в рядах Д-Ж осях 4-5'.

Схема усиления ж. б. балок.

Схема расположения элементов кровли. Разрезы.

Стад.	Лист	Листов
Р	2	

ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА

Формат А1