



Спецификация								
Марка	№ дет.	Кол-во	Сечение	Длина мм	Масса, кг		Примечание	
					Сталь	дет.		бсех
Ш-677	2	1	I 40x2	10590	C245	1888.09	1888.09	
	3	4	-14 x 323	455	C345-3	16.15	64.6	
	72	2	-14 x 366	373	C345-3	15	30	
	87	2	-14 x 323	366	C345-3	12.99	25.98	
	117	4	-12 x 130	565	C345-3	6.91	27.64	
	118	2	-12 x 193	354	C345-3	6.44	12.88	
	139	4	-12 x 323	354	C345-3	10.77	43.08	
	153	2	-8 x 50	323	C245	10.1	2.02	
	154	2	-8 x 50	373	C245	11.7	2.34	
	200	8	-16 x 323	354	C345-3	14.36	114.88	
	224	1	-10 x 370	400	C245	11.62	11.62	Б/Ч
269	1	-30 x 150	360	C245	12.72	12.72		
270	1	-30 x 150	340	C245	12.01	12.01		
272	2	-30 x 200	360	C245	16.96	33.92		
Сварные швы (10 %): 22.82 кг					Вес марки:	2304.6 кг		
Ш-677	1	Колонна	Вес всех марок:			2304.6 кг		

Кол-во	Очередь
1	3 очередь (10, 15)

1. Данный чертёж выполнен на основании проекта 576603-400/3-10015-30-01-КМ1.
2. Материал конструкции - сталь по ГОСТ 27772-88.
3. Не указанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине элементов.
4. Сварные швы выполнять по контуру прилегания деталей, полуавтоматической сваркой в среде CO2 по ГОСТ 14771-76 и по ГОСТ 23518-79, для ручной дуговой сварки применять электроды Э30 по ГОСТ 9467-75\*.
5. Изготовление металлоконструкции и контроль сварных швов производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98.
6. После подготовки к нанесению антикоррозионной защиты, покрыть металлоконструкции в соответствии с ведомостью окраски марок.