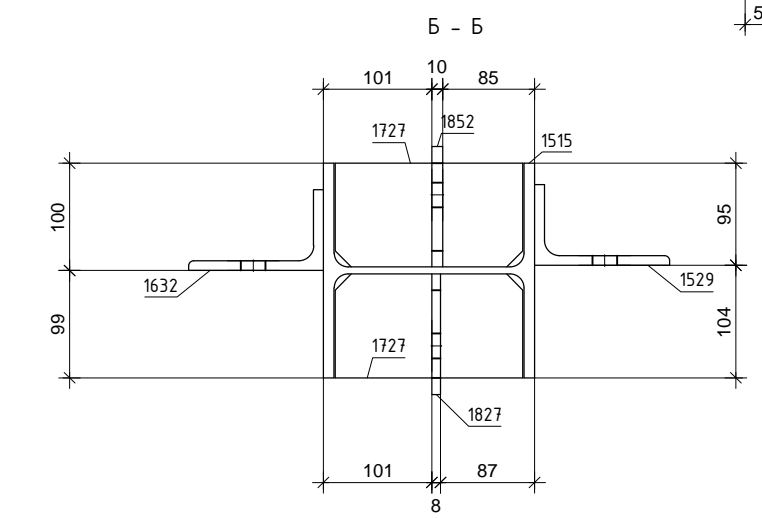
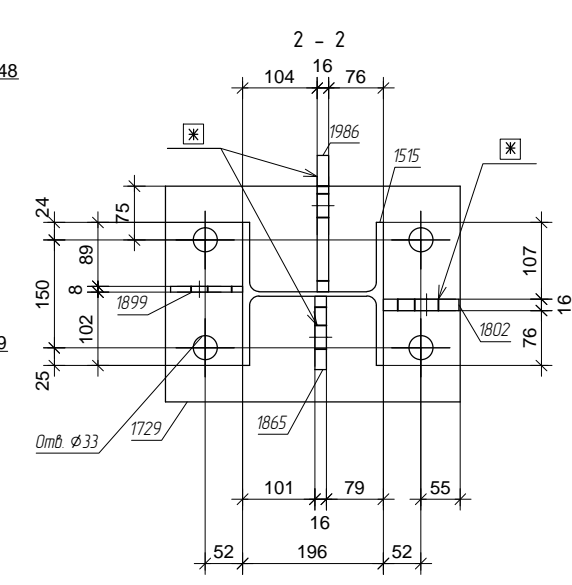
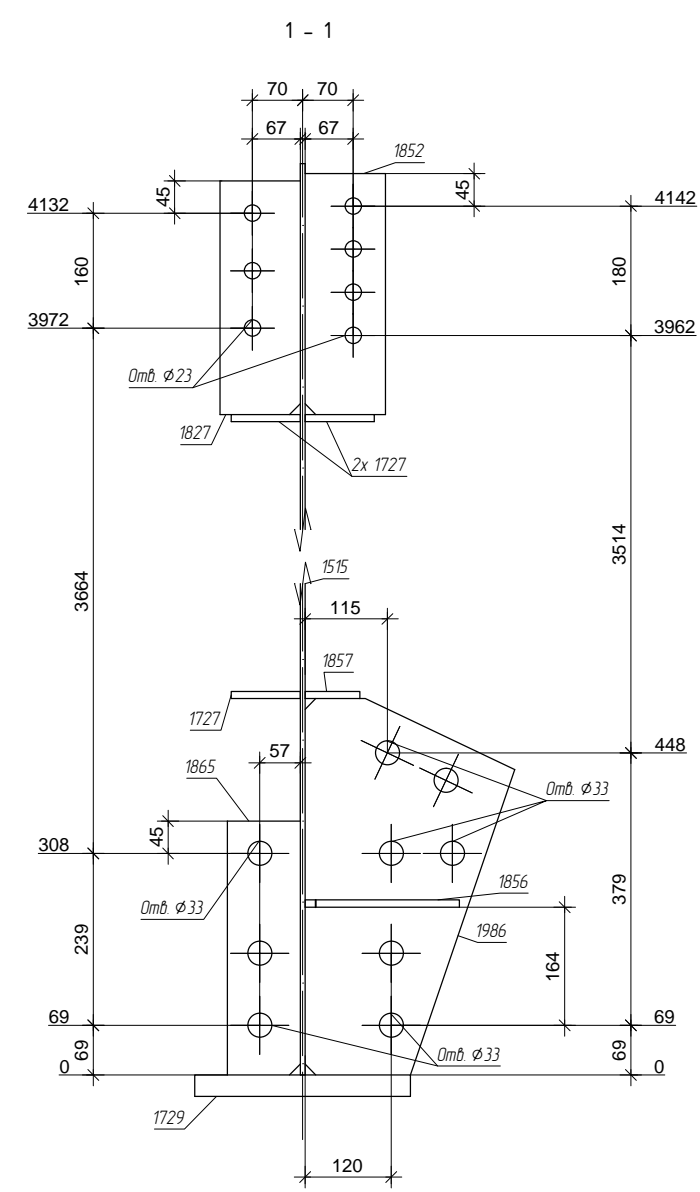
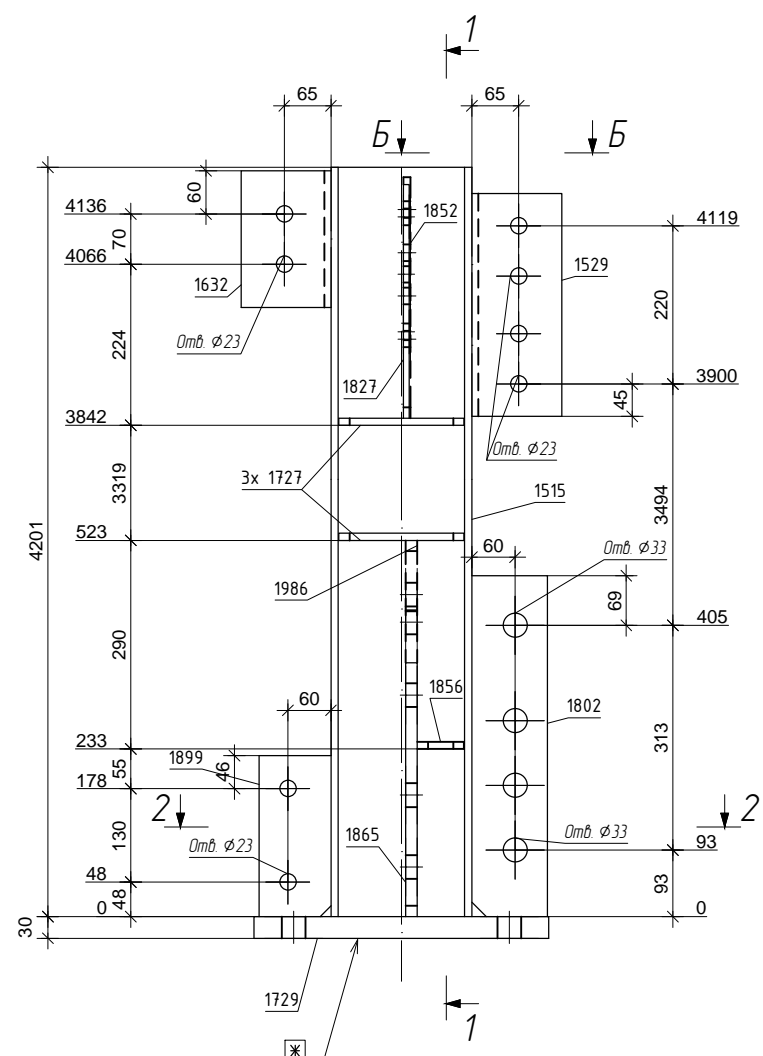


1x I20K1x4201

K156
C245 - 1.7.5



Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
K156	1515	1		I20K1	4201	173.8	173.8		C245	
	1529	1		L125x9	310	5.4	5.4		C255	
	1632	1		L125x9	190	3.3	3.3		C255	
	1899	1		t 8x100x224	224	1.4	1.4		C255	
	1827	1		t 8x112x325	325	2.3	2.3		C255	
	1856	1		t 10x65x215	215	1.1	1.1		C255	
	1857	1		t 10x76x174	174	1	1		C255	
	1727	3		t 10x96x174	174	1.3	3.9		C255	
	1852	1		t 10x112x335	335	2.9	2.9		C255	
	1865	1		t 16x102x353	353	4.5	4.5		C255	✳
	1802	1		t 16x105x474	474	6.3	6.3		C255	✳
	1986	1		t 16x292x523	523	19.2	19.2		C255	✳
	1729	1		t 30x300x4.10	4.10	29	29		C345-3	✳
				Вес сварных швов	1%		2.5			
									256.6	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
I20K1	173.8	C245	
L125x9	8.7	C255	
t 10	9	C255	
t 16	29.9	C255	
t 30	29	C345-3	
t 8	3.7	C255	
На сварные швы:	2.5		
Итого:	256.6		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
K156	1	256.6	256.6
Общий вес		256.6	

ВСЕ ДЕТАЛИ ОБВАРИТЬ ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНИЯ КАТЕТЫ НЕОГОВОРЕННЫХ СВАРНЫХ ШВОВ Kf=8мм ДЕТАЛИ ТОЛЩИНОЙ 6мм ВАРИТЬ КАТЕТОМ Kf=6мм

- ПРИМЕЧАНИЯ**
- Все отверстия оговорены (см. детали).
 - Все обрезы оговорены (см. детали).
 - Заводскую сварку производить по ГОСТ 14771-76 в среде CO₂ и аргона сварочной проволокой СВ-08Г2С φ=1.2мм
 - Изготовление МК выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-12 и СП 53-101-98.
 - стыковые швы и швы с разделкой кромок варить с полным проваром.
 - В деталях с отметкой * указанную контактную поверхность не окрашивать, не грунтовать, поверхность обработать металлическими щетками.

Ивл. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

Изм.	Кол.уч Лист	Идок.	Подпись	Дата	3001-КМД	ООО "Терминал В Шереметьево" Россия, Московская обл. Химкинский район, Международный аэропорт Шереметьево	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Ясногородский								
Разработал	Журавлев				ПАССАЖИРСКИЕ МОСТЫ №6...№11				
					K156				
					1:5,1:7.5				