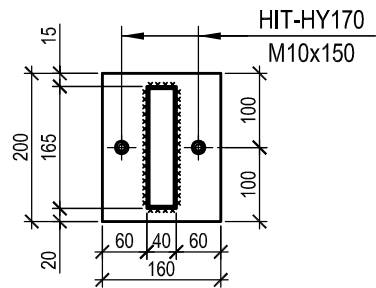
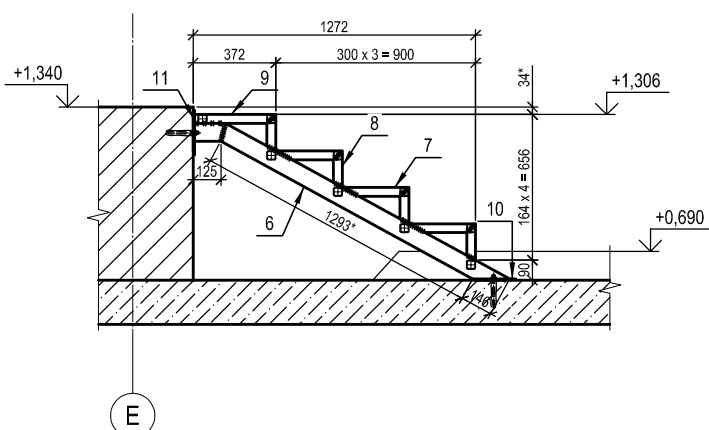
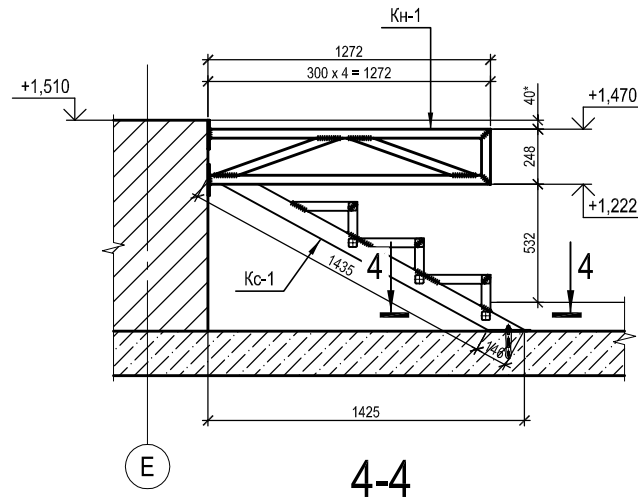
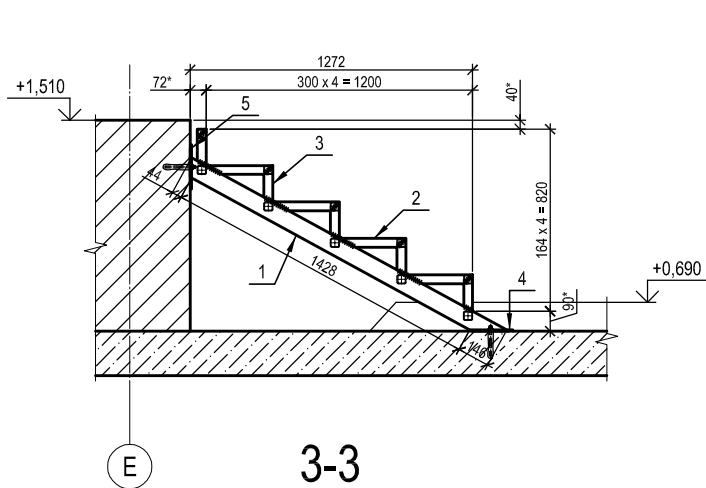
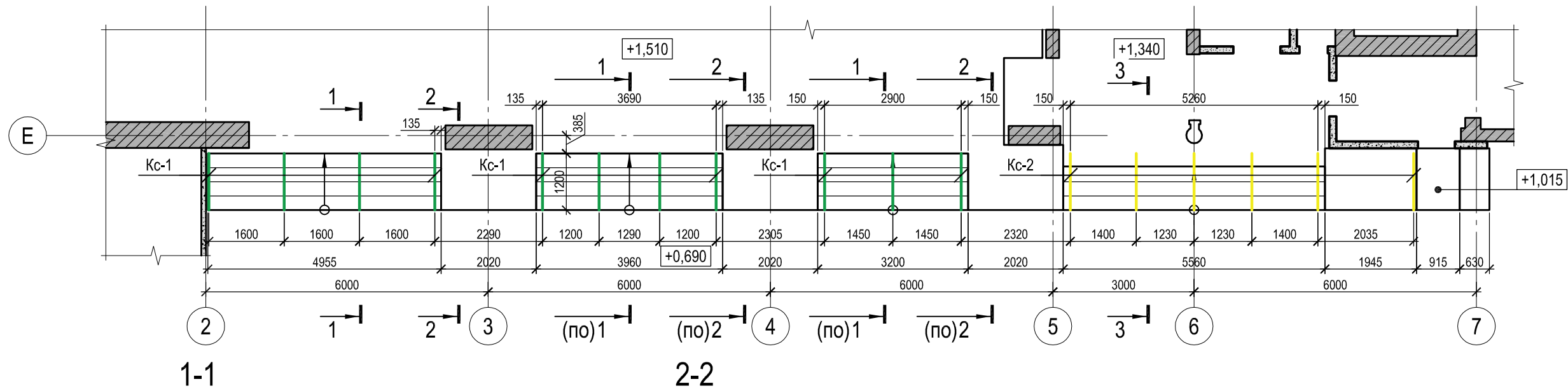


Фрагмент плану осях "Е/2-7" на відм. +0,690



Специфікація на відправний елемент

Марка	Поз.	Кільк.		Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка або найменування сталі	Примітка
		Т	Н			1 дет.	всіх	марки		
Кс-1	1	1		□ 80x40x3	1620	8,4078	8,408	18,04	С245	
	2	4		□ 40x40x3	300	0,99	3,96			
	3	5		□ 40x40x3	164	0,5412	2,706			
	4	1		- 200x6	160	1,5	1,5			
	5	1		- 160x6	160	1,2	1,2			
	Наплавлений метал 1.5 %						0,267			
	Хім. анкер, шт.				4	HSA M10x98/352-/25-				
Кс-2	6	1		□ 80x40x3	1570	8,1483	8,148	16,92	С245	
	7	3		□ 40x40x3	300	0,99	2,97			
	8	3		□ 40x40x3	164	0,5412	1,624			
	9	1		□ 40x40x3	372	1,2276	1,228			
	10	1		- 200x6	160	1,5	1,5			
	11	1		- 160x6	160	1,2	1,2			
	Наплавлений метал 1.5 %						0,25			
	Хім. анкер, шт.				4	HIT-V-5.8 M10x150				

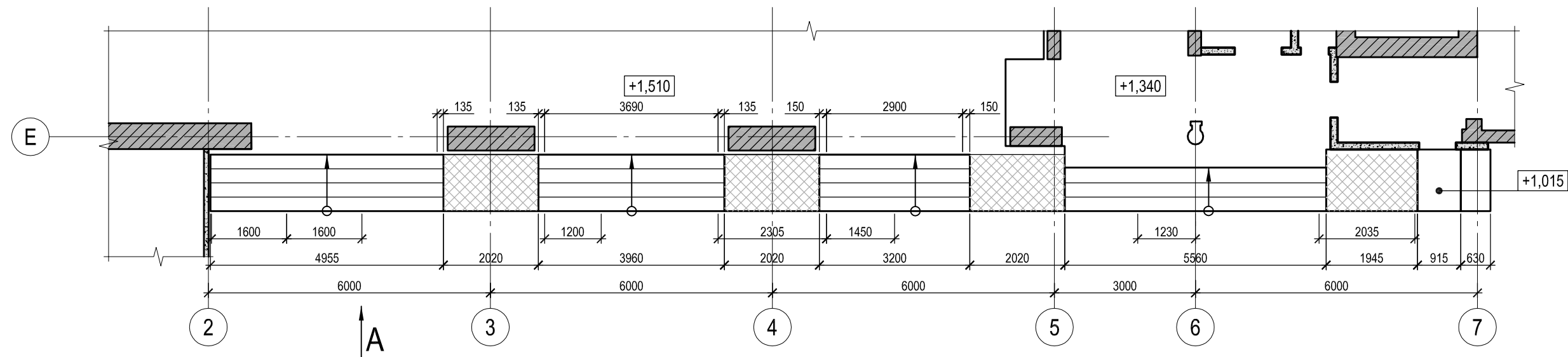
Потрібно виготовити

Відпр. елемент	Кільк, шт.	Маса, кг	
		марки	всіх
Кс-1	11	18,04	198,44
Кс-2	6	16,92	101,52

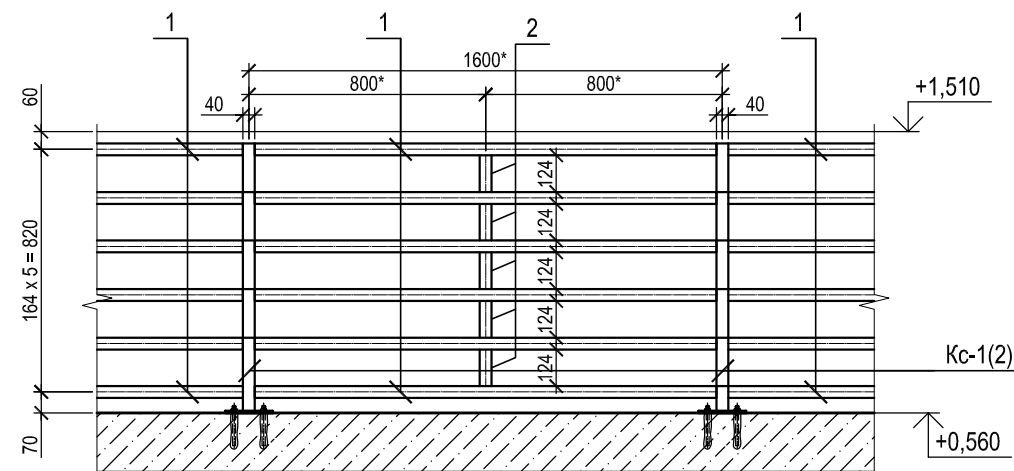
1. Зварювання виконувати електродами типу Э-42 за ГОСТ 9467-75.
2. Всі катети швів 3 мм крім зазначених.
3. Перед ґрунтуванням сталеві конструкції ретельно очистити від окислів, іржі, жирових плям у відповідності до ГОСТ 9.402-2004. При цьому забезпечити другий ступінь очищення поверхнь.
4. Металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ115 ГОСТ 926-82 по одному шару ґрунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82. Загальна товщина покриття - 60мкм.
5. Гострі кромки, задири, і зварювальні бризки на поверхні деталей не допускаються.
6. Розміри та відмітки з "*" уточнити по місцю.

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
							Стадія	Аркуш	Аркушів
								7	
						Фрагмент плану осях "Е/2-7" на відм. +0,690			

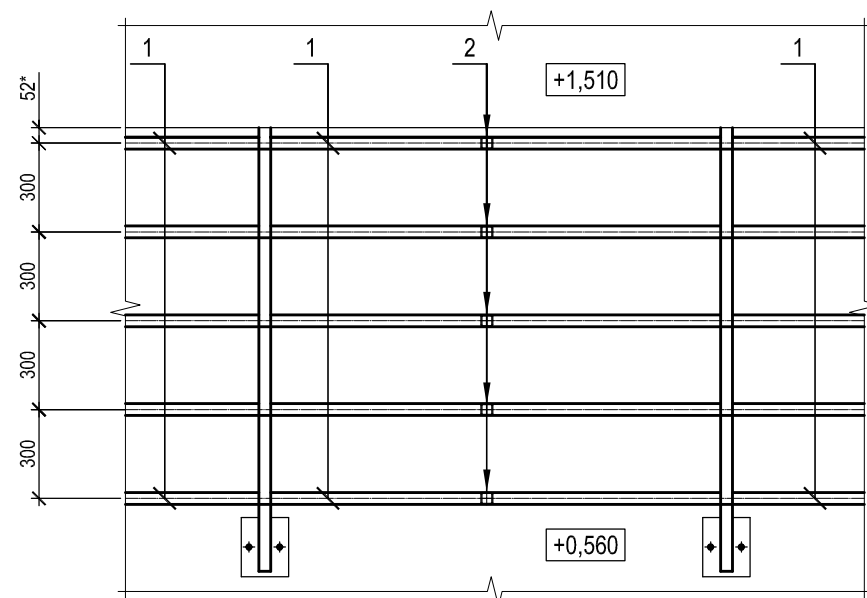
Схема розміщення конструкцій сходів "Е/2-7" на відм. +0,690



Вид А



Фрагмент плану з влаштуванням сходів



Специфікація елементів покриття подіуму

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса, кг 1 дет.	Маса, кг всіх
1	ГОСТ 30245-2003	□ 40х40х3 L=м.п.	230	3.3	759
2	ГОСТ 30245-2003	□ 40х40х3 L=124	19	0.41	7.77

1. Зварювання виконувати електродами типу Э-42 за ГОСТ 9467-75.
2. Всі катети швів 3 мм крім зазначених.
3. Перед ґрунтуванням сталеві конструкції ретельно очистити від окислів, іржі, жирових плям у відповідності до ГОСТ 9.402-2004. При цьому забезпечити другий ступінь очищення поверхонь.
4. Металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ115 ГОСТ 926-82 по одному шару ґрунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82. Загальна товщина покриття - 60мкм.
5. Напливи і нерівності зварювального шва обробити з плавним переходом до основного металу.
6. Гострі кромки, задирки, і зварювальні бризки на поверхні деталей не допускаються.
7. Розміри та відмітки з "*" уточнити по місцю.

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
							Стадія	Аркуш	Аркушів
								8	
						Схема розміщення конструкцій сходів "Е/2-7" на відм. +0,690			