

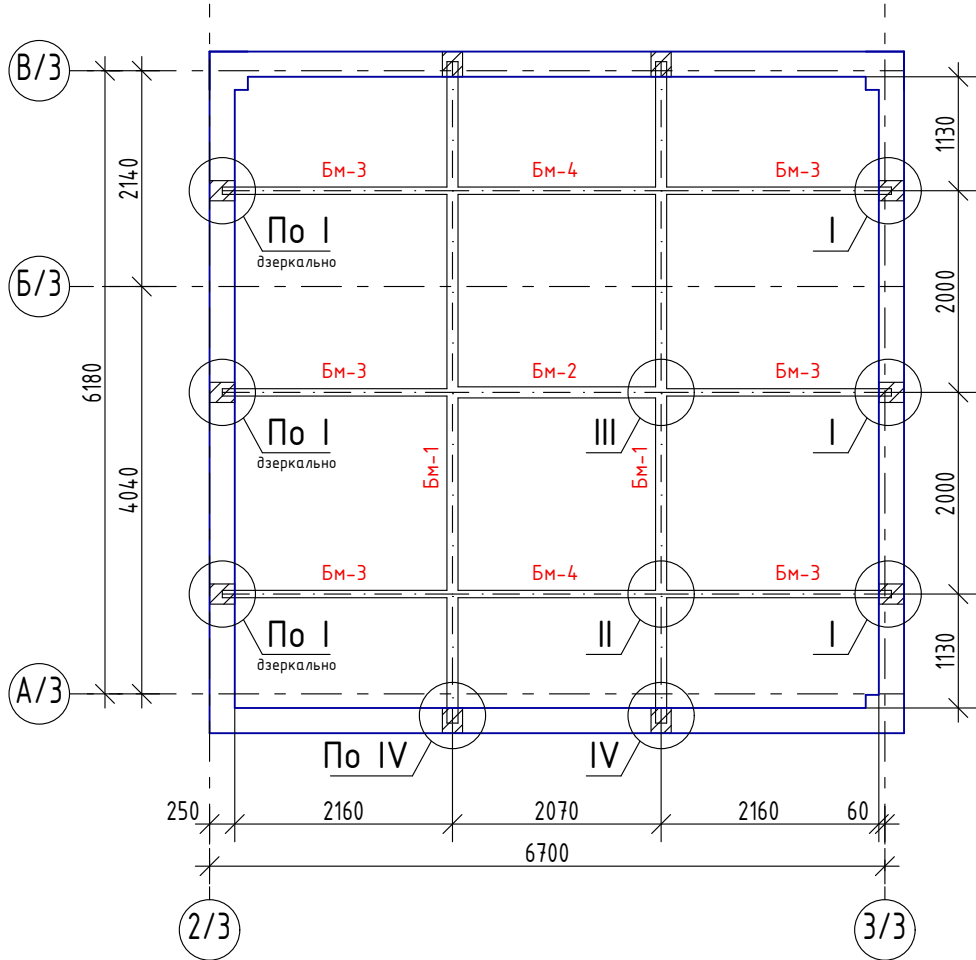
Погоджено

Зам. інв. N

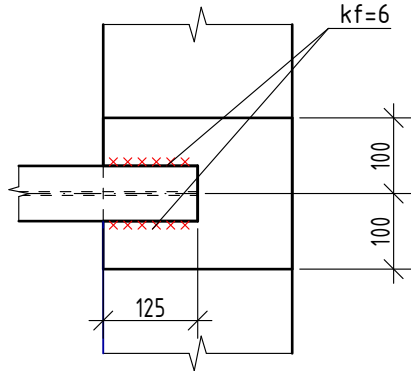
Підпис і дата

Інв. N ор.

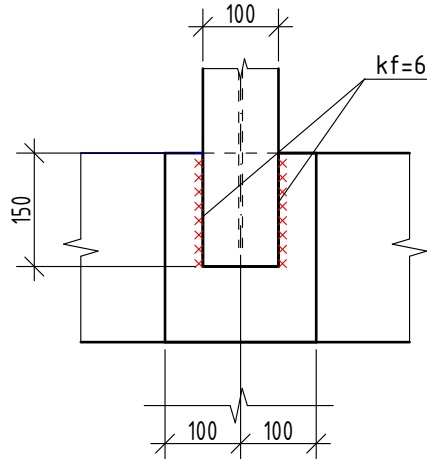
Схема розташування металевої рами



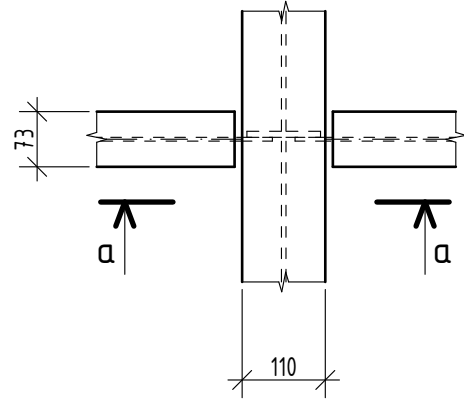
Вузол I



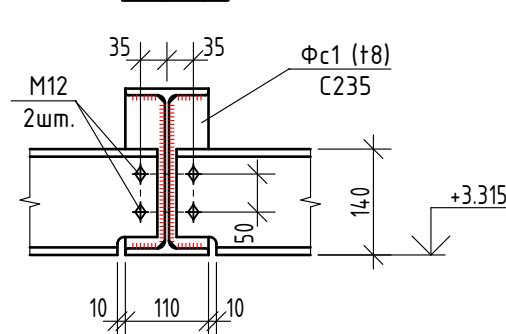
Вузол IV



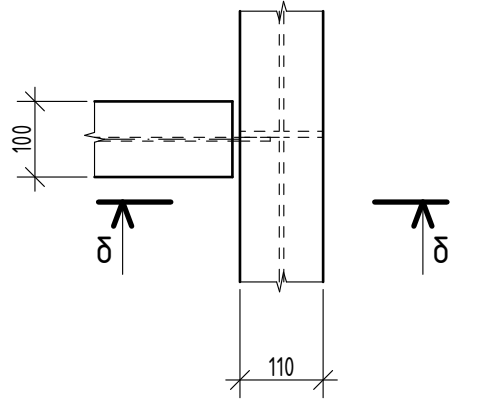
Вузол II



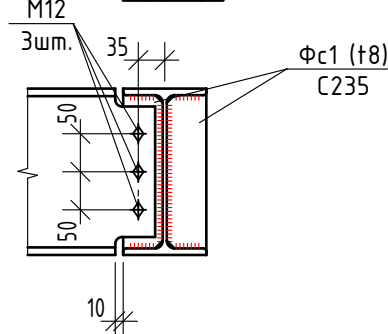
а - а



Вузол III



δ - δ



- Матеріал для зварних з'єднань приймати по табл. Д.1 додатку Д ДБН В.2.6-198:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення". Шви зварних з'єднань категорії і, рівень якості зварних швів – високий.
- Зварювальні роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції".
- Усі не обумовлені катети зварних куткових швів приймати $K_f=1.2t$, де t – найменша товщина з'єднуваних елементів. Ручне зварювання виконувати по всій довжині стикування елементів за ДСТУ EN ISO 9692-1:2014.
- Зварювання металевих деталей виконувати згідно ДСТУ Б.В.2.6-169-2011. Для зварних з'єднань застосовувати зварювальний дріт СВ-08Г2С за ГОСТ 2246 в середовищі вуглекислого газу за ДСТУ 4817:2007. Контроль якості зварних з'єднань виконувати по ДБН В.2.6-198:2014.
- Всі металеві елементи повинні бути погрунтовані і покращені не менше двох раз. Категорія атмосферної корозійності С3 по ISO 12944-2.
- Перед нанесенням ґрунтовки, всі металеві конструкції очистити від окису іржі, (окалини) та жирових плям, забезпечивши 2-ий рівень зачистки згідно з ДСТУ ISO 12944-4:2015.
- Колір фарбування металевих елементів погодити з архітектором проекту.
- Перед монтажем місце монтажного зварювання очистити від ґрунтовки і після монтажу виконати антикорозійний захист згідно попереднього пункту.
- Всі елементи замкнутого перерізу в торцях заварити заглушками 1=5 мм для запобігання потрапляння вологи і виникнення корозії.
- Усі болти М16 класу міцності 8.8 класу точності "В" за ДСТУ ГОСТ 7798:2008, крім зазначених окремо.
- Передбачити встановлення контргайок.
- Довжину всіх болтів замовляти з врахуванням прокладок, які повинні бути очищені та погрунтовані.

Специфікація металевих елементів

Марка, поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од.,кг	При- мітка	
Бм-1	ДСТУ 8768:2018	<u>Двутавр 22</u> С245 ГОСТ 27772-88	L= 6560 мм	2	157.44	314.88
Бм-2	ДСТУ 8768:2018	<u>Двутавр 22</u> С245 ГОСТ 27772-88	L= 2045 мм	1	49.08	49.08
Бм-3	ДСТУ 8768:2018	<u>Двутавр 14</u> С245 ГОСТ 27772-88	L= 2270 мм	6	31.10	186.6
Бм-4	ДСТУ 8768:2018	<u>Двутавр 14</u> С245 ГОСТ 27772-88	L= 2045 мм	2	28.02	56.04
Фс1	ДСТУ 8540:2015	<u>- 8х50х200</u> С235 ГОСТ 27772-88		12	0.63	7.56

						20/10 - КД
						Проект коледжу в с. Гатне Київської області
Змін.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	
						Конструкції дерев'яні
						РП
						18
Розробив	Писаревський					Схема розміщення металевої рами гаража
Перевірив	Писаревський					ТОВ. "АРСЛОНГА СТУДИО"
Н.контр.	Писаревський					

Погоджено			
Зам. інв. N			
Підпис і дата			
Інв. N ор.			

