



Ш в я с в а р н ы е				Сварочный материал <
---------------------	--	--	--	---

Деталь: 103.2 (1:10)

420

400

50

49x45

2 факски

50

400

40

10

$\sqrt{R220}$

$\phi 45$

Деталь: 103.1 (1:10)

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing a cross-section and a side view. The cross-section (top) shows a central rectangular hole with a width of 52 mm and a depth of 54 mm. The side view (bottom) shows a total width of 800 mm and a total height of 900 mm. The part is divided into sections by dashed lines. Dimensions include 100 mm, 90 mm, 150 mm, 420 mm, 90 mm, and 90 mm. Section lines are labeled N1, N2, N3, N4, N5, N6, N7, and N8. A note "По осм колонн" (Along the axes of columns) is present. A scale of 1:1 is indicated.

Поз	Наименование	Код	Масса, кг ед.	Масса, кг общая	Примечание
	<u>Детали</u>				
	Б-ПН-50 ГОСТ 19903-2015				
	Лист 2Б5-09ГДС-ПН-ГС ГОСТ 19281-2014				
1	400x420	1	65,9	65,9	
2	400x420	1	65,9	65,9	
	Б-ПН-90 ГОСТ 19903-2015			131,8	
	Лист 2Б5-09ГДС-ПН-ГС ГОСТ 19281-2014				
3	600x2580	2	1093,7	2187,4	
4	420x2580	1	765,6	765,6	
5	420x2580	1	765,6	765,6	
	Б-ПН-95 ГОСТ 19903-2015			3718,6	
	Лист 2Б5-09ГДС-ПН-ГС ГОСТ 19281-2014				
6	800x900	1	537,0	537,0	
	БЗ-70 ГОСТ 2591-2006				
	Квадрат				
	Сторона-сб ГОСТ 535-2005				
7	L=85	2	3,3	6,6	38,465 кг/м
	А1-50 ГОСТ 2590-2006				
	Круг				
	Сторона-сб ГОСТ 535-2005				
8	L=90	2	1,16	2,32	
	А1-80 ГОСТ 2590-2006				
	Круг				
	Сторона-сб ГОСТ 535-2005				
9	L=30	2	1,18	2,36	39,458кг/м
	Стандартные изделия				
11	Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4034-M30-5	3	0,25	0,75	

К ПОДРАЗДЕЛЕНИЮ ПОТ
АТА 08.12.2021
Начальник ПТО Ушаковская
СВЕТЛАНА АЛЕКСАНДРОВНА
СЛУЖЕБНОЕ ПИСЬМО
СЛУЖЕБНОЕ ПИСЬМО

В соответствии с договором

Технические требования

№09-101/12/1-
изготовить в соответствии с требованиями: 10.03.2021

– ГОСТ 23118–2012 “Конструкции стальные стальные”;
– СП 53–101–98 “Изготовление и контроль качества стальных конструкций”;
– СНиП II–23–81*, СП 16.13330.2011 “Стальные конструкции”;
2. Для изготовления металлоконструкций применить прокат из низколегированной стали 09Г2С в термически упроченном состоянии (ТУ) по ГОСТ 19281–2014.
3. Сварные соединения выполнять по высокому уровню качества шва (табл. 1) ГОСТ 19318–2012).
Технологические приемы сборки должны недопустить перекрев основного металла.
Для устранения зон напряженности и повышения твердости шва, после сборки изделие нагреть до 650°C, выдержать при этой температуре в течение 3 часов, после чего охладить на воздухе.
4. Сварные швы см. таблицу.
5. Указанные предельные отклонения размеров: Н14, Н14, ± П14/2.
6. Указанная шероховатость обработанных поверхностей – R320
7. * Размеры для справок.
8. Все наружные поверхности колонны, за исключением поверхности Г, подвергнуть под окраску в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402–2001 со стальной окраской–2. Покрыть краской ВД–К–125 ТУ 2316–004–2017/166823–2005 в два слоя, толщина каждого слоя–80 мкм.
9. К–1 изотопить, маркировать и применять совместно с ригелем верхним РВ–1. Просвет по линиям контакта не допускать.
Общие данные– ПМ–11–24–10К31, лист 1.

[illegible]