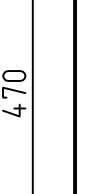


Марка	Поз.	Сечение	Длина	Кольцо		Масса, кг		Марка стали	Примечание
				т	ш	т	ш		
В2-1 шт.	1	Балка БСс2-1	7900	1	68,6	649,6	798,4	C345-3	см.дан. лист
	2	Лист т= 30 480	520	1	54,8	58,8		C345-3	см.дан. лист
	3	Лист т= 16 200	240	1	6,0	6,0		C345-3	см.дан. лист
	4	Лист т= 12 250	520	1	12,2	12,2		C345-3	б/ч
	5	Лист т= 10 145	470	1	5,3	5,3		C345-3	см.дан. лист
	6	Лист т= 10 95	470	1	3,5	3,5		C345-3	см.дан. лист
	7	Лист т= 10 234	250	2	4,6	9,2		C245	см.дан. лист
	8	Лист т= 8 120	470	1	3,5	3,5		C245	см.дан. лист
	9	Лист т= 8 95	470	1	2,3	2,3		C345-3	см.дан. лист
	10	Лист т= 8 265	700	1	11,6	11,6		C245	см.дан. лист
	11	Лист т= 6 60	470	18	1,3	23,9		C245	см.дан. лист
		Наплавленный металл 1,5 %			11,8				

Таблица отправочных марок				
Отпр. марка	Кол-во		Масса, кг	
	т	н	марки	всех
В2-1	1		798.4	798.4
			ИТОГО:	798.4

Поз.11



Technical drawing of a vertical rectangular component. The height is dimensioned as 470 and the width as 60. The drawing includes center lines and dimension lines with arrows.

Лист № 6	ГОСТ 19003-74*
Ч245	ГОСТ 27772-88*

1. Изготовление и контроль качества конструкций производить по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
2. Сварку выполнять полуавтоматом по ГОСТ 14771-76* проволокой Св-08Г2С диаметром 1,6 мм по ГОСТ 2246-70* в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
3. Катет сварных швов 6 мм, кроме оговоренных
4. Антикоррозионную защиту конструкций и подготовку под огнезащиту выполнять согласно проекта.
5. Материал- сталь С345, С255, С245 ГОСТ 27772-88 для сварных конструкций с гарантией свариваемости.
6. Неоговоренные отверстия - Ø23мм.
7. Неоговоренные срезы - 15 мм.
8. * - размер для справок

[illegible]