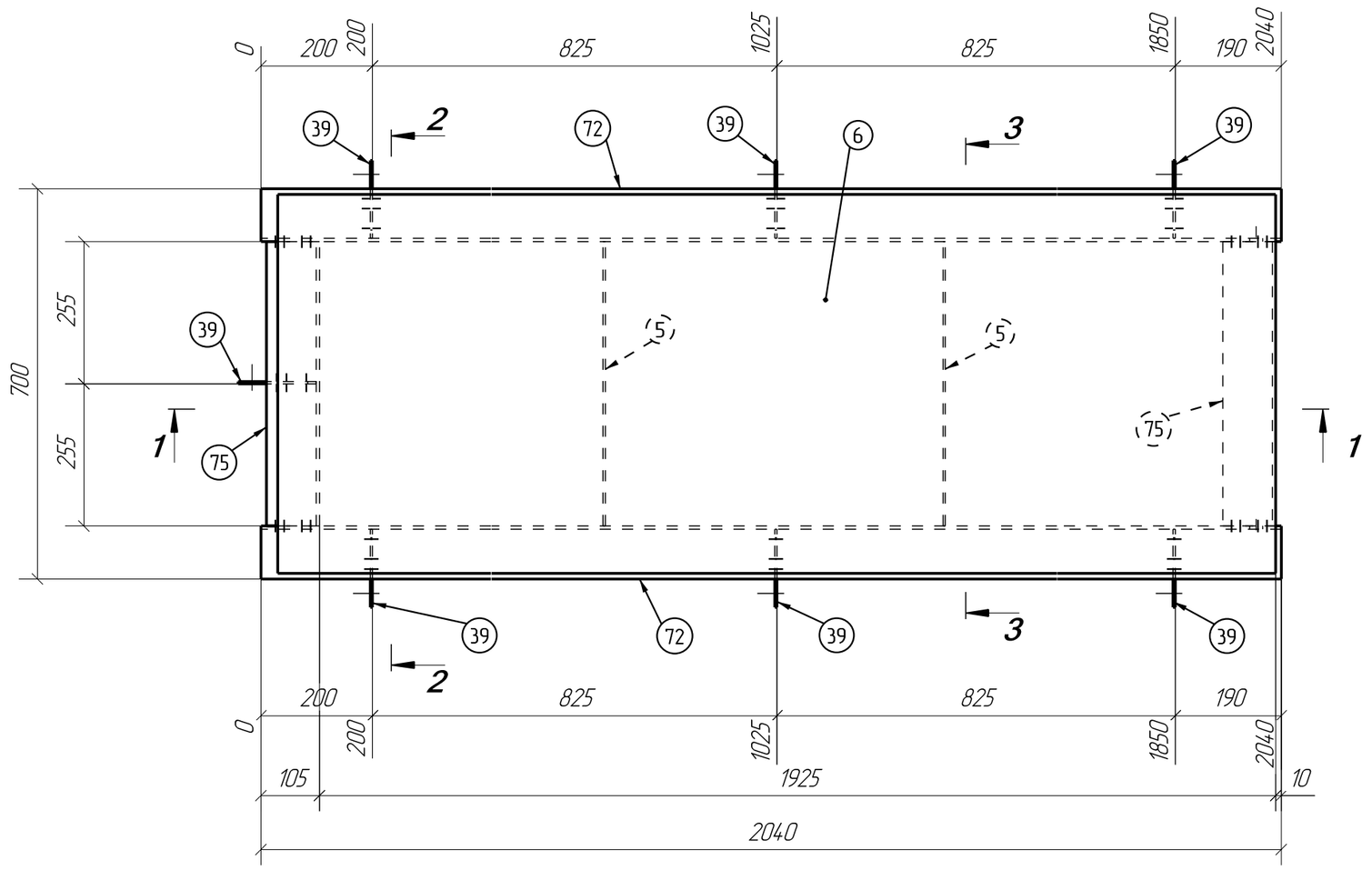
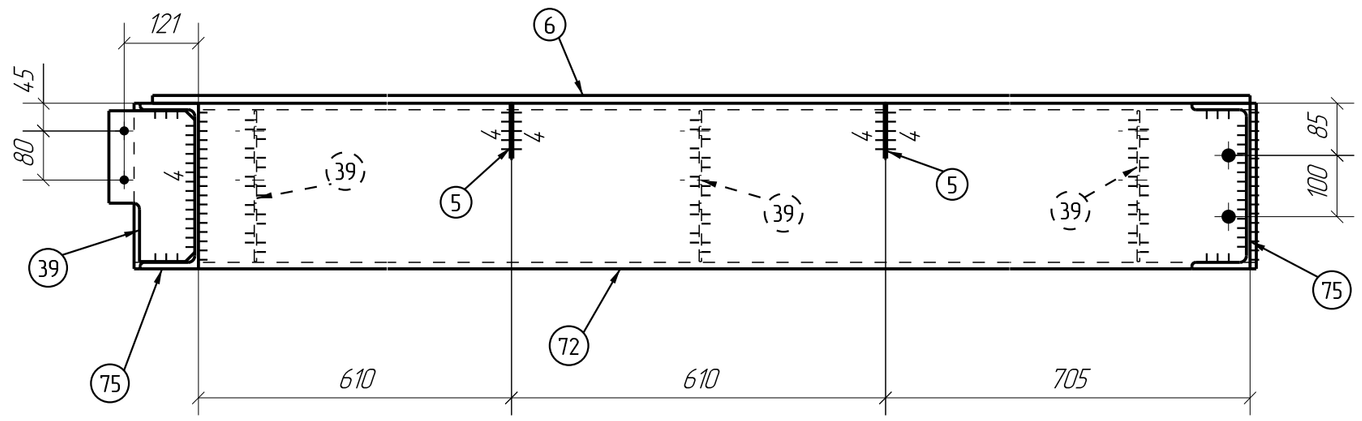
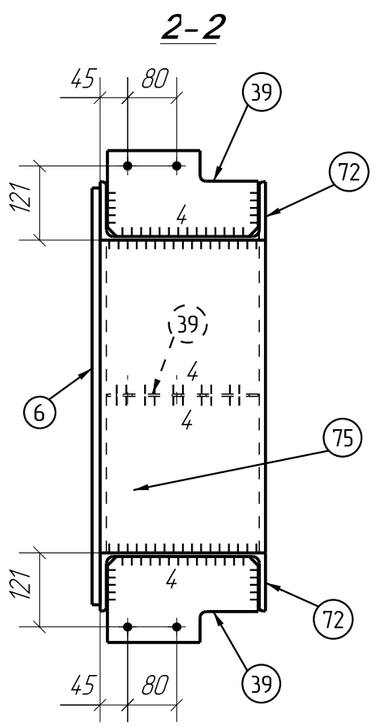
М2-1



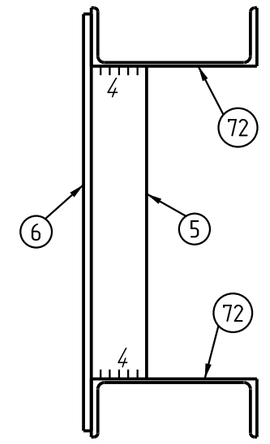
1-1



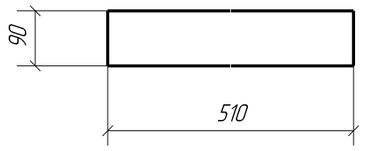
2-2



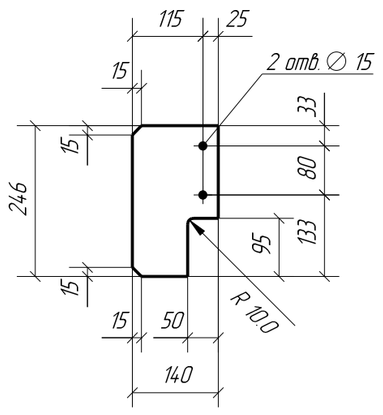
3-3



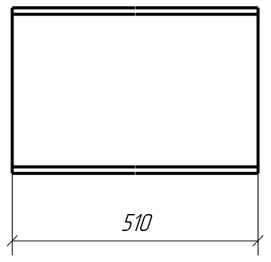
Дет. 5



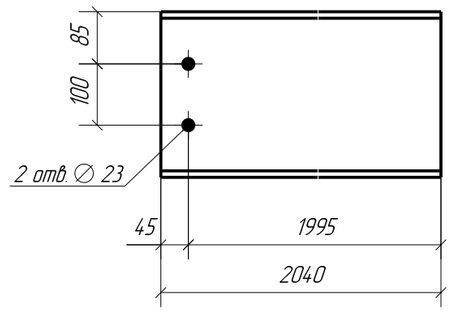
Дет. 39



Дет. 75



Дет. 72



Дет. 6

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
М2-1	72	2	[27П	2040	56.37	112.74		С245	
	5	2	−4х90	510	1.44	2.88		С245	
	6	1	−ПВ506Х1000 Лист просечно-вытяжной	2000	32.80	32.80		С245	
	39	7	−4х140	246	1.08	7.56		С245	
	75	2	[27П	510	14.09	28.18		С245	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 7.4 кг							191.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[27П	ГОСТ 8240-97	С245	145.2
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С245	10.8
−ПВ506Х1000 Лист просечно-вытяжной	ТУ 36 26 11-5-89	С245	33.8
*С учетом 3% на раскрой		Итого:	189.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
М2-1	1	191.7	191.7
		Итого:	191.7

Примечание:
1. Неуказанные сварные швы варить катетом 6 мм
2. Заводские сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76-УП
3. Сварочная проволока марки Св-08Г2С ГОСТ 2246-70
4. Покрытие: грунт-эмаль ХВ-0278, два слоя по 30 мкм
5. Остальные требования по ГОСТ 23118-2019, СП53-101-98

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	ЭС 10/08-2022-КМД		
						Строительство очистных сооружений в п. Дубна Дубенского района Тульской области		
						Резервуар биологической очистки. Проходы обслуживающие.	Стадия	Лист	Листов
							Р	10	49
Разработал		Никитенко			08.11.22	Проход обслуживающий М2-1	ООО "ПК ПТМ"		

Tekla structures