

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

СПЦМШ.12.05.00 СБ

10±0,5

350±2

3x400=1200

400±2

400±2

400±2

400±2

3x400=1200

350±2

10±0,5

А

Б

412±2

300±1

4970±2

4950*

6*

Т1-8

2 места

4

3

2

1

А(1:5)

Б(1:1)

4 места

10±1

12*

Т1-6

13 мест

8*

264±1

20±1

12*

300*

1±1

Rz 80

45°±2°

9. Клеить ударным способом клеймо ОТК.

10. Перед покраской поверхности тщательно очистить и обезжирить. Конструкции после сборки недоступные или малодоступные для покраски должны быть окрашены до сборки.

11. Группа покрытий по ГОСТ 9.032-74 для условий эксплуатации У2 по ГОСТ 9.104-79.

1. * – размеры для справок.

2. Сварные швы по ГОСТ-14 771-76.

3. Варить проволокой св-08Г2С ГОСТ 2246-70.

4. Отклонение стенок от вертикали не более 4 мм.

5. Отклонение от горизонтали верхнего пояса не более 2 мм.

6. Отклонение от прямолинейности в горизонтальной плоскости, измеренное по стенке балки в сжатой зоне над диафрагмами не более 5 мм.

7. Отклонение от плоскостности (вогнутость или выпуклость) на участках между соседними диафрагмами:
верхнего пояса не более 4 мм;
нижнего пояса не более 5 мм;
вертикальных стенок не более 5 мм.

8. Клеить ударным способом личное клеймо сварщика.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Крылков			
Пров.	Ларинин			
Т.контр.				
Н.контр.	Тараканов			
Утв.	Изнатов			

СПЦМШ.12.05.00 СБ

Балка широкая

Лит. Масса Масштаб

Лист Листов 1

000 ЦТЭ

Копировал Формат А3