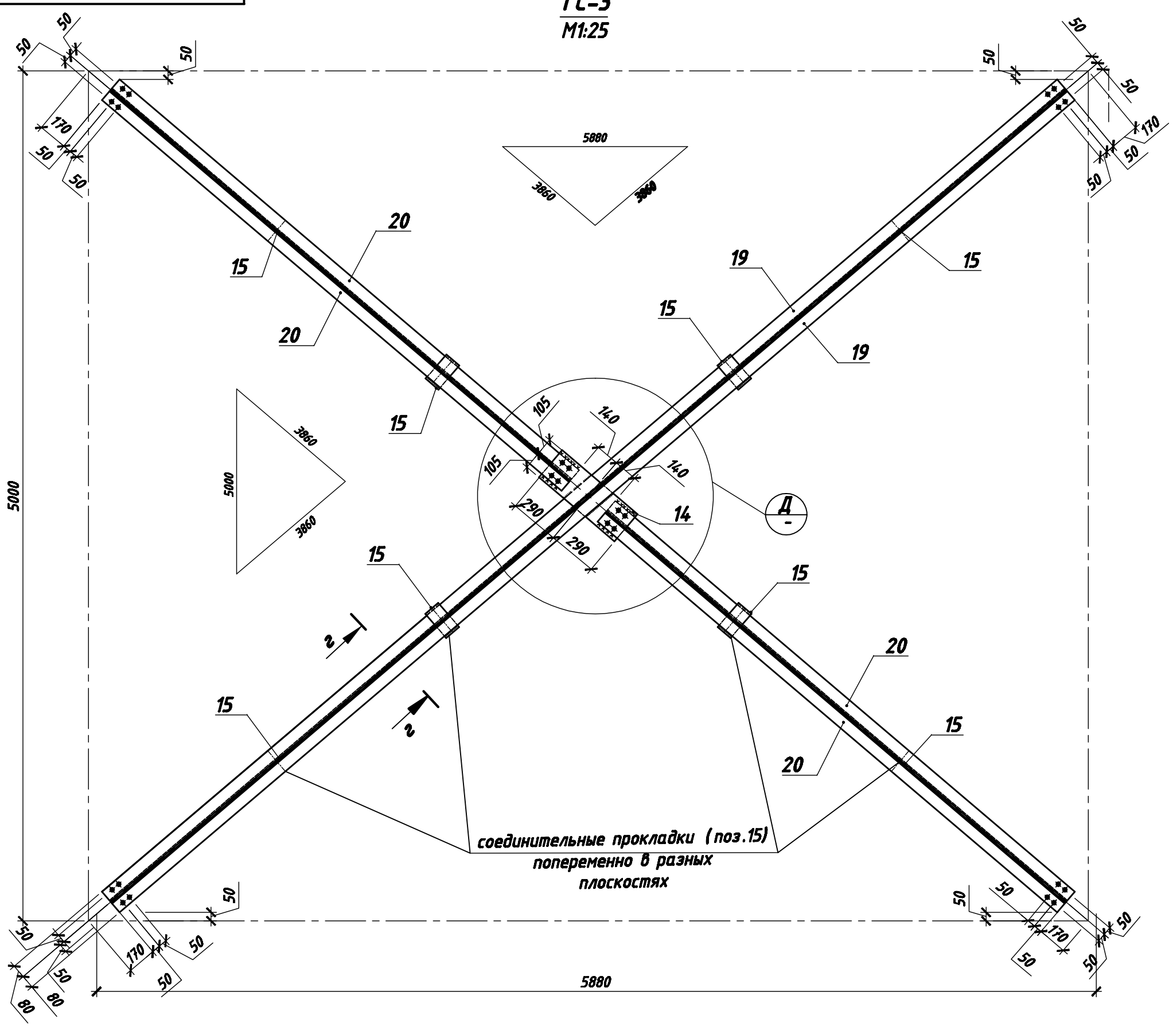
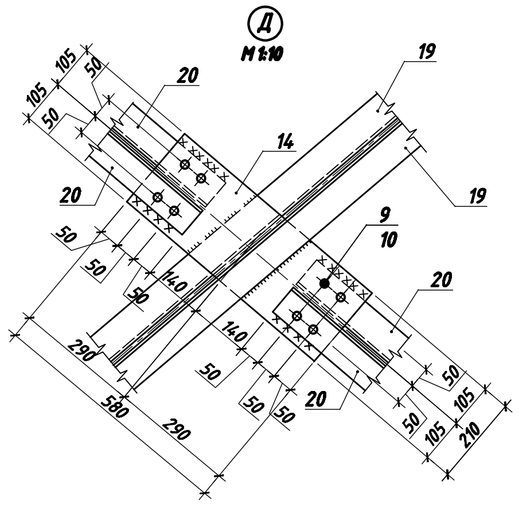
13500

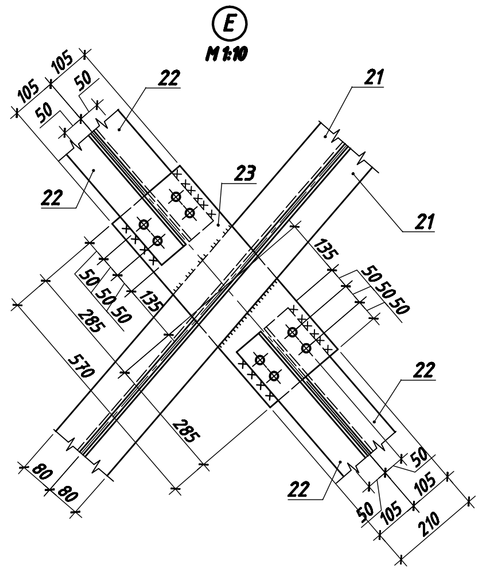
ГС-3
М1:25



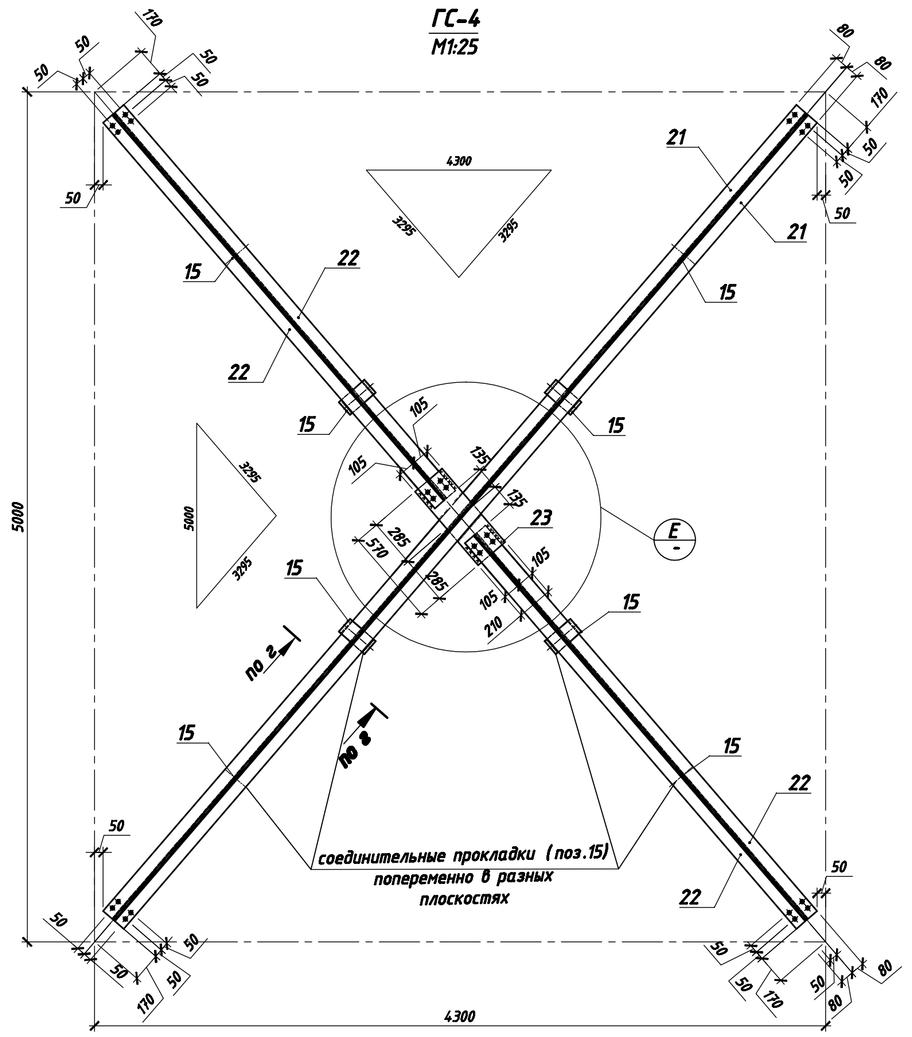
Д
М1:10



Е
М1:10



ГС-4
М1:25



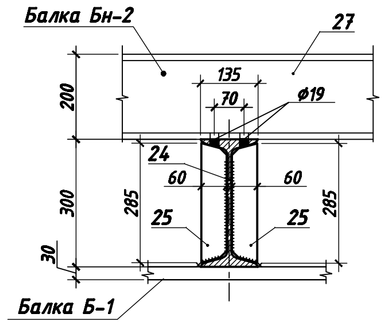
Спецификация металла на 1 шт. каждой марки

Марка	Поз.	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт. m	Кол-во, шт. n	Вес, кг 1 шт.	Вес, кг общий	Материал	Примечан.
ГС-3	19	Уголок 75х7	7 380	2	–	59.0	118.0	С255	ДСТУ 2251:2018 (ГОСТ 8509-93)
	20	Уголок 75х7	3 550	4	–	28.5	114.0	С255	ДСТУ 2251:2018 (ГОСТ 8509-93)
	14	Лист – 10х210	580	1	–	10.0	10.0	С245	ДСТУ 8540:2015
	15	Лист – 10х100	200	8	–	2.0	16.0	С245	ДСТУ 8540:2015
	9	Болт М16	70	16	–	0.15	2.4	Ст3	ДСТУ ГОСТ 7798:2008
	10	Гайка М16	–	16	–	0.04	0.7	Ст3	ДСТУ ГОСТ 5915:2008
						Итого:	261.1		
ГС-4	21	Уголок 75х7	6 250	2	–	50.0	100.0	С255	ДСТУ 2251:2018 (ГОСТ 8509-93)
	22	Уголок 75х7	2 990	4	–	24.0	96.0	С255	ДСТУ 2251:2018 (ГОСТ 8509-93)
	23	Лист – 10х210	580	1	–	10.0	10.0	С245	ДСТУ 8540:2015
	15	Лист – 10х100	200	8	–	2.0	16.0	С245	ДСТУ 8540:2015
	9	Болт М16	70	16	–	0.15	2.4	Ст3	ДСТУ ГОСТ 7798:2008
	10	Гайка М16	–	16	–	0.04	0.7	Ст3	ДСТУ ГОСТ 5915:2008
						Итого:	225.1		
Бн-1	24	Двутавр 30	5 400	1	–	197.1	197.1	С255	ДСТУ 8540:2015
	25	Лист – 10х60	285	12	–	1.5	18.0	С245	ДСТУ 8540:2015
	26	Лист – 10х150	290	2	–	3.5	7.0	С245	ДСТУ 8540:2015
						Итого:	222.1		
Бн-2	27	Двутавр 20	26 000*	1	–	563.0	563.0	С255	ДСТУ 8540:2015
	28	Лист – 10х120	430	8	–	4.0	32.0	С245	ДСТУ 8540:2015
	29	Лист – 6х100	160	8	–	0.8	6.4	С245	ДСТУ 8540:2015
	9	Болт М16	70	40	–	0.15	6.0	Ст3	ДСТУ ГОСТ 7798:2008
	10	Гайка М16	–	40	–	0.04	1.6	Ст3	ДСТУ ГОСТ 5915:2008
						Итого:	609.0		
Пс-1	30	Лист – 20х420	500	1	–	33.0	33.0	С245	ДСТУ 8540:2015

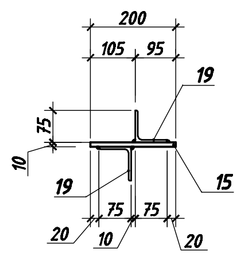
Таблица отправочных марок

Марка	Наименование	Кол-во, шт. m	Кол-во, шт. n	Вес, кг 1 шт.	Вес, кг общий	Примечан.
ГС-3	Связь горизонтальная	1	–	261.1	261.1	
ГС-4	Связь горизонтальная	1	–	225.1	225.1	
Бн-1	Балка	10	–	222.1	2221.0	
Бн-2	Балка	4	–	609.0	2436.0	
Пс-1	Планка соединительная	4	–	33.0	132.0	
				Итого:	5275.2	
	1% на сварку:				52.0	
				Всего:	5327.2	

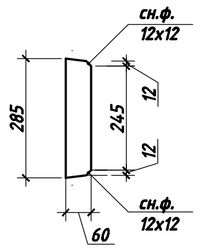
Б-Б
М1:10



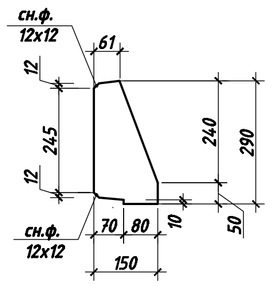
2-2
М 1:10



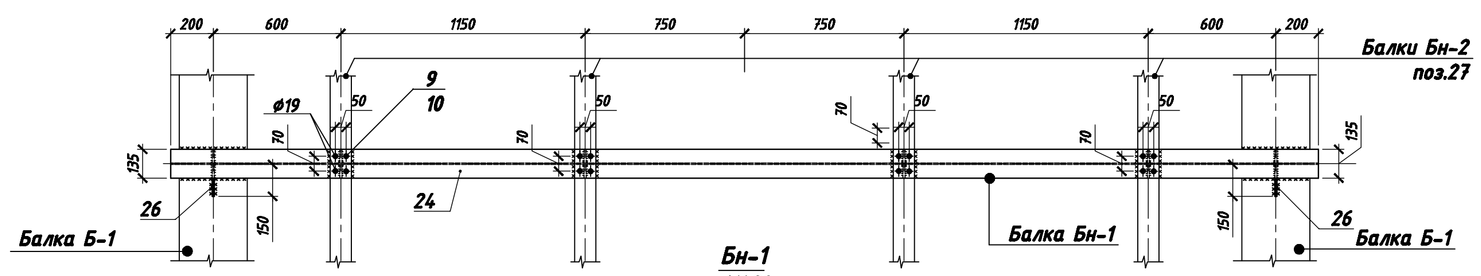
Поз.25
(ребро жесткости)



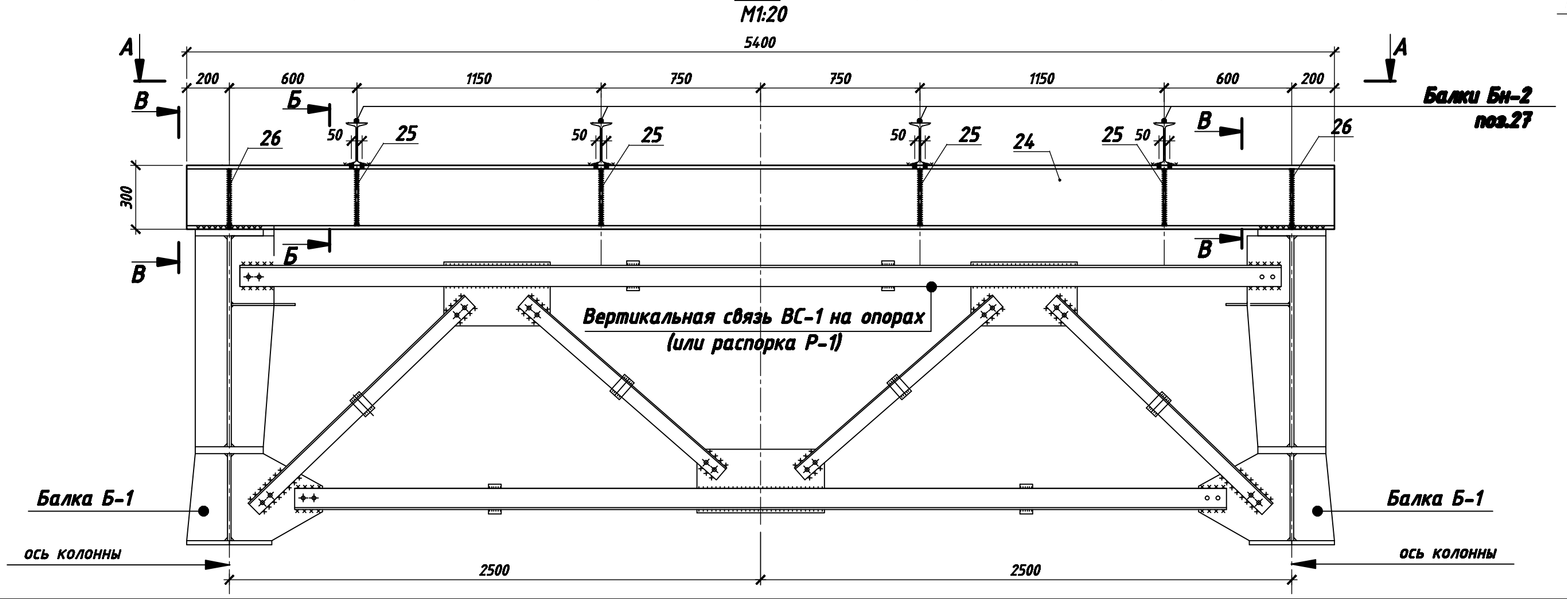
Поз.26
(ребро жесткости)



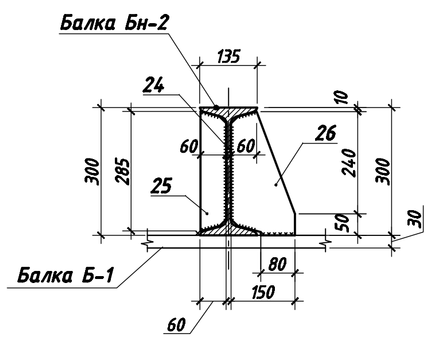
А-А
М1:20



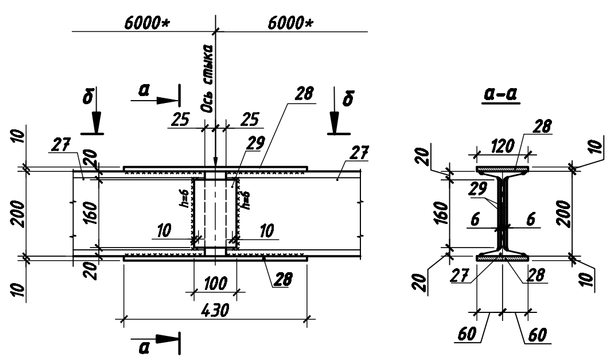
Бн-1
М1:20



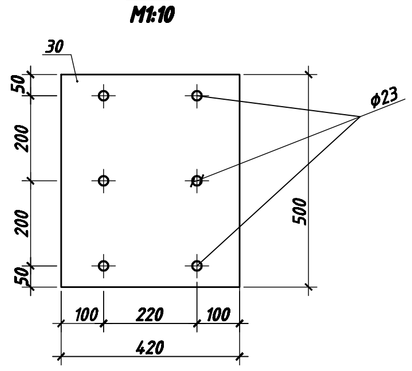
В-В
М1:10



Узел стыка балок Бн-2 (поз.27)
М1:10



Пс-1
М1:10



Примечания:

1. Места установок монтажных марок – см. лист 2.
2. Конструкция всех монтажных марок – сварные.
Сварные швы – применительно к ГОСТ 5264-80. Катеты сварных швов принять равными наименьшей толщине свариваемых элементов. Сварку производить электродами типа Э-46 по ГОСТ 9467-75*.
3. Все металлические элементы должны иметь антикоррозионное покрытие в соответствии с ДСТУ Б.В.2.6-193:2013 "Захист металевих конструкцій від корозії". Вимоги до проектування":
   – шпатлёвка ЭП-00-10 (ГОСТ 10277-76)- 1 слой;
   – эмаль ЭП-773 (ГОСТ 23143-83) – 2 слоя.
   Общая толщина комплексного покрытия – 60 мкм.
4. Маркировать обозначение.

Условные обозначения

- ..... – шов электросварной цеховой видимый
- ..... – шов электросварной цеховой с обратной стороны
- ..... – монтажный электросварной шов видимый
- ..... – монтажный электросварной шов с обратной стороны
- ⊕ – отв.ø19 под болт М16

Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	13500	
Разработ.	Синенко				XII.2019	ЧАО "ЮЖКОКС"	
Проверил	Марцулева				XII.2019	ТИМ. Решение низа под один прокатный 9-Б9 Мартеновский, ст.09522. Подбой балок Б-1 и перемычки из них конструкций низа под прокатную 9-Б9.	Стадия: Р; Лист: 4; Листов: 4
ГИП	Синенко				XII.2019		
Нач. ПСО	Сухорук				XII.2019	Горизонтальные связи ГС-3 и ГС-4 Балки Бн-1 и Бн-2. Узлы. Сечения. Спецификация.	ЧАО "ЮЖКОКС" г.Каменское
Н.контр.	Марцулева				XII.2019		
Рук.проекта	Марцулева				XII.2019		