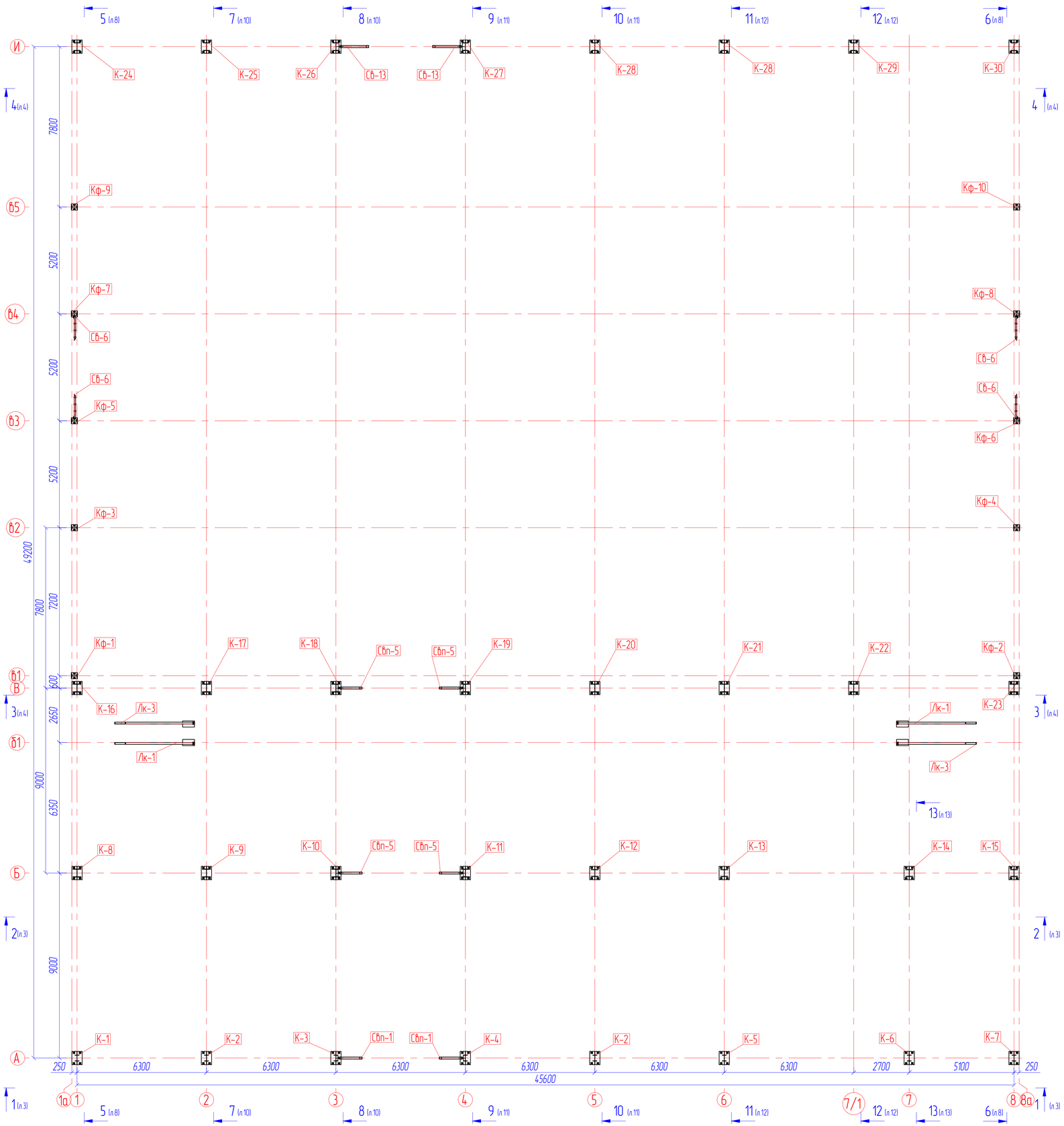
Схема расположения колонн на отм. -0,400



Указания по производству работ:

1. В заводских условиях для сварки элементов следует применять полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85. Сварочная проволка марки СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 диаметром 1,4 – 1,6 мм.*

2. Основные типы швов, приведены в таблице 1.

3. Все неоговоренные сварные швы, выполнять по ГОСТ 14771-76 по типу Т3 (двухсторонний шов в тавр без разделки кромок), с катетом шва 6 мм.

4. Сборку элементов конструкции с фланцевыми соединениями следует производить только в кондукторах. В кондукторе фланец следует фиксировать и крепить к базовой поверхности не менее чем двумя пробками и двумя сборочными болтами. ФС следует сваривать только после проверки правильности их сборки и постановки.

5. Сварные швы следует выполнять механизированным способом с проплавлением корня шва не менее 2 мм.

6. Технология сварки должна обеспечивать минимальные сварочные деформации.

7. После выполнения сварки внешние поверхности фланцев должны быть отфрезерованы.

8. Точность изготовления отправочных элементов конструкции фермы с ФС должна соответствовать следующим требованиям:

– Отклонение толщины фланца (при механической обработке торцевых поверхностей): ± 0,4 мм.

– Смещение фланца от проектного положения относительно осей сечения присоединяемого элемента: ± 1,5 мм.

– Отклонение длины элемента с ФС не более: – 5,0 мм.

– Совпадение отверстий: Калибр диаметром, равным номинальному диаметру болта, должен пройти в 100% отверстий.

							XXXX-XXXX.XX КМД	
							Спортивный комплекс игровых видов спорта	
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разработал						Каркас спорткомплекса	Стадия	Лист 2 / Листов
Проверил								
Н. контр.						Монтажная схема		