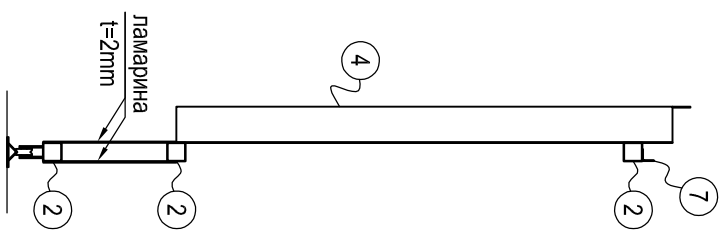
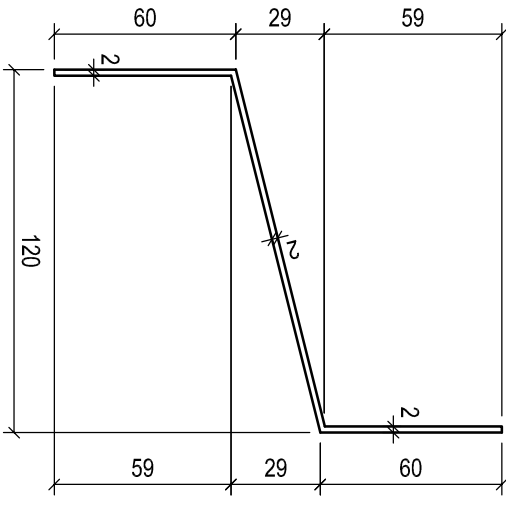


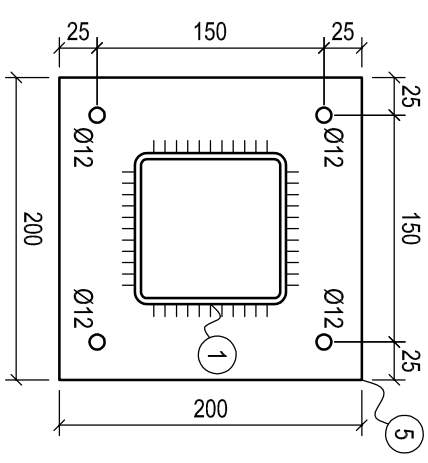
РАЗРЕЗ 1-1



Елемент 4



ДЕТАЙЛ НА СТЫГВАНЕ НА ЕЛЕМЕНТ 1



ЕЛЕМ.	СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖ. [mm]	БРОЙ	Общо		СТОМАНА	ЗАБЕЛЕЖКИ
				ЕДИН.	ОБЩО		
8	∅ 470/2	6200	2	46	92	Вст3пс	
7	L 40/40/3	6200	2	11.4	22.8	Вст3пс	
6	∅ 100/4	100	2	0.31	0.6	Вст3пс	
5	∅ 200/5	200	2	1.57	3.1	Вст3пс	с отвори Ø12
4	∅ 242/2	1610	41	6.12	251	Вст3пс	
3	∅ 60/60/4	1980	2	14.1	28.2	Вст3пс	
2	∅ 60/60/4	6200	3	44.0	132.0	Вст3пс	
1	∅ 100/100/4	2200	2	26.7	53.4	Вст3пс	

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Стомана марка Вст3пс по БДС 2592-71* за заваряеми конструкции /S235 по EN 10219-2/.
2. Електроди тип "Е 46" по БДС 5517-77 /Е 38 0 RР12 по БДС EN 499 1994/.
3. Влички метални елементи да бъдат горещо подцикловани и прахово боядисани преди монтирането им.
4. Влички заваръчни шевове са с катет 4 тп, освен означените. При елементи с дебелини по-малки от 4 тп заваръчните шевове да се изпълнят с подходящ катет.
5. Влички размери са в милиметри, освен ако не е указано друго.
6. Елемент 5 да се завари за елемент 1 преди горещото подцикловане и прахово боядисване. При монтаж елемент 5 да се захване с 4 броя анкери М10 към бетонната настилка.
7. Елементи 2, 3, 4, 7 да се заварят един за друг.

**МЕТАЛНА ВРАТА
МОНТАЖЕН ПЛАН**

Съгласно чл.139 ал.3 от ЗУТ

Съгласен съм с проекта - възложител	ПОДПИС
"ЕВН България Електроразпределение" ЕАД	

ДЗЗД "Обединение Арконт-Анду"

Административна сграда за
 Диспечерски център в УПИ ХVI-504.937,
 производствени и складови дейност от
 кв.9 - нов по плана на СИЗ - III част,
 гр.Пловдив

Чертеж:	МЕТАЛНА ВРАТА МОНТАЖЕН ПЛАН
Проектанти:	инж. Станимир Стоянов инж. Филип Стоянов

фаз:	Т И П
част:	Констр.

Съгласували:	инж. Петко Златанов	Масшаб:	1:25
Арх.	арх. Стоян Тодоров	Дата:	05.2014
Електро	инж. Николай Хасковлев	лист	вс.л.
В и К	инж. Валентина Христова	№	16
ОВИК	инж. Георги Георгиев	№	21
Пож.безоп	инж. Марин Нейков		
ПБЗ	инж. Жана Колева		

Управлятел:	арх. Стоян Тодоров
-------------	--------------------