

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

400 - 042. 91

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗДАНИЯ ( МОДУЛИ )  
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОЛЕТОМ  
6; 9; 12 И 15 М ИЗ ЛЕГКИХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ  
КОНСТРУКЦИЙ

СТЕНЫ ИЗ ЛЕГКОБЕТОННЫХ ПАНЕЛЕЙ.

А Л Б О М 7.

ЧАСТЬ 2. Здание пролетом 9 м.

25329 - 08

КМ2.ТС Техническая спецификация металла стр. 3...22.

ОТПУСКНАЯ ЦЕНА  
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ  
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКЛАДНОЙ

# ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

## 400 - 042. 91

### УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗДАНИЯ ( МОДУЛИ )

### ПРОИЗВОДСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОЛЕТОМ

### 6; 9; 12 И 15 М ИЗ ЛЕГКИХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ

### КОНСТРУКЦИЙ

#### СТЕНЫ ИЗ ЛЕГКОБЕТОННЫХ ПАНЕЛЕЙ

##### Перечень альбомов

Альбом 1 ПЗ Пояснительная записка  
 Альбом 2 Здание пролетом 6 м.  
 AP1 Архитектурные решения  
 КЖ1 Конструкции железобетонные  
 КМ1 Конструкции металлические  
 Альбом 3 Здание пролетом 9 м.  
 AP2 Архитектурные решения  
 КЖ2 Конструкции железобетонные  
 КМ2 Конструкции металлические  
 Альбом 4 Здание пролетом 2х9 м.  
 AP3 Архитектурные решения  
 КЖ3 Конструкции железобетонные  
 КМ3 Конструкции металлические  
 Альбом 5 Здание пролетом 12 м.  
 AP4 Архитектурные решения  
 КЖ4 Конструкции железобетонные  
 КМ4 Конструкции металлические  
 Альбом 6 Здание пролетом 15 м.  
 AP5 Архитектурные решения  
 КЖ5 Конструкции железобетонные  
 КМ5 Конструкции металлические

Альбом 7 ЧАСТЬ 1 Здание пролетом 6 м.  
 КМ1.ТС Техническая спецификация металла  
 ЧАСТЬ 2 Здание пролетом 9 м.  
 КМ2.ТС Техническая спецификация металла  
 ЧАСТЬ 3 Здание пролетом 2х9 м.  
 КМ3.ТС Техническая спецификация металла  
 ЧАСТЬ 4 Здание пролетом 12 м.  
 КМ4.ТС Техническая спецификация металла  
 ЧАСТЬ 5 Здание пролетом 15 м.  
 КМ5.ТС Техническая спецификация металла  
 Альбом 8 КЖ.И Строительные изделия.  
 Альбом 9 ЧАСТЬ 1 Здание пролетом 6 м.  
 С Сметы.  
 ВМ Ведомость потребности в материалах.  
 ВР Ведомость ресурсов.  
 ВРБ Ведомость объемов работ.

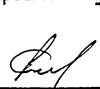
ЧАСТЬ 2 Здание пролетом 9 м.  
 С Сметы.  
 ВМ Ведомость потребности в материалах.  
 ВР Ведомость ресурсов.  
 ВРБ Ведомость объемов работ.  
 ЧАСТЬ 3 Здание пролетом 2х9 м.  
 С Сметы.  
 ВМ Ведомость потребности в материалах.  
 ВР Ведомость ресурсов.  
 ВРБ Ведомость объемов работ.  
 ЧАСТЬ 4 Здание пролетом 12 м.  
 С Сметы.  
 ВМ Ведомость потребности в материалах.  
 ВР Ведомость ресурсов.  
 ВРБ Ведомость объемов работ.  
 ЧАСТЬ 5 Здание пролетом 15 м.  
 С Сметы.  
 ВМ Ведомость потребности в материалах.  
 ВР Ведомость ресурсов.  
 ВРБ Ведомость объемов работ.

## А Л Б О М 7.

ЧАСТЬ 2. Здание пролетом 9 м.

РАЗРАБОТАН: ПКИ Башкирский Промстройпроект Тульский комплексный отдел

Зам. директора института  
 Главный инженер проекта

 Ю. А. Хайкин.  
 Ю. Г. Кондратьев.

Утвержден и введен в действие Ассоциация "Росуралсибпроект".

Приказ от 25.12.91 г. № 12-91

25329-08

Содержание альбома № 7.

№ № листов	Наименование и обозначение документов. Наименование листа.	стр.
	Содержание альбома	2
400-042.91-КМ2.ТС	Техническая спецификация металла	3...13
	Ведомость металлоконструкций по видам профилей.	14...16
	Техническая спецификация металла сводная.	17...22

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взамен инв.№
-------------	----------------	--------------

		Привязан				
Инв. №						
		ТПР 400-042.91-КМ2.ТС				
Нач.отд.	Кондратьев	Содержание альбома.		Стадия	Лист	Листов
Н.контр.	Кондратьев			РП		
Гл.спец.	Лаврова			"Росуралсибстрой" ПКИ Башкирский Промстройпроект Тульский комплексный отдел		
Зав.гр.	Хрислова					
Инж.	Филина					

25329-08 3

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА ОДНОВЕТВЕРВЫЕ КОЛОННЫ ОДНОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ И КРАНОВЫХ ЭСТАКАД

400-042,91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИД ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ мм	N П/П	КОД			КОЛ- ВО	ДЛИНА мм	ОБЩАЯ МАССА т	КОНТР. СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ (ТОЛЩИНОЙ > 4 мм) ГОСТ 19903-90	С245 ГОСТ 27772-88	Г= 10	1			0			0,01	
		Г= 20	2			0			0,54	
		Г= 8	3			0			0,08	
		ИТОГО	4	1293					0,64	
	С255 ГОСТ 27772-88	Г= 22	5			0			0,17	
		ИТОГО	6	1457					0,17	
	С345-3 ГОСТ 27772-88	Г= 50	7			0			2,46	
		ИТОГО	8	2315					2,46	
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ		9		71110				3,27	
АВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (КОЛОННЫЕ АВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С245 ГОСТ 27772-88	К1 26К1	10			0			9,77	
	ИТОГО		11	1293					9,77	
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ		12		24716				9,77	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			13						13,04	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С245 ГОСТ 27772-88		14	1293					10,41	
	С255 ГОСТ 27772-88		15	1457					0,17	
	С345-3 ГОСТ 27772-88		16	2315					2,46	

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА СВЯЗИ ПО КОЛОННАМ

400-042.91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИД ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО	ДЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР., СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ	ШТУК			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ПРОКАТ ЛИСТОВОГО ГОРЯЧЕКАТАНЫМ (ТОЛЩИНОЙ > 4 ММ) ГОСТ 19903-90	С245	Г= 8	1			0			0,06	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		2	1293					0,06	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			3		71110				0,06	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8509-86	С245	PL 100*8	4			0			0,44	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		5	1293					0,44	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			6		21113				0,44	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			7						0,50	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С245		8	1293					0,50	
	ГОСТ 27772-88									

25329-08 5

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА СТОЙКИ ФАХВЕРКОВ

400-042,91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИД ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ мм	N П/П	КОД			КОЛ- ВО ШТУК	ДЛИНА мм	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР, СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ШВЕЛЛЕРЫ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8278-83	C235 ГОСТ 27772-88	BL 160*80*4	1			0			0,22	
	ИТОГО		2	1145					0,22	
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ		3		0				0,22	
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ (ТОЛЩИНОЙ > 4 мм) ГОСТ 19903-90	C245 ГОСТ 27772-88	Г= 10	4			0			0,01	
		Г= 12	5			0			0,03	
		Г= 20	6			0			0,03	
		Г= 8	7			0			0,02	
	ИТОГО		8	1293					0,09	
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ		9		71110				0,09	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ НЕРАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8510-86	C245 ГОСТ 27772-88	HL 125*80*8	10			22241			0,01	
	ИТОГО		11	1293					0,01	
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ		12		0				0,01	
ДВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (ШИРОКОПОЛОЧНЫЕ ДВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	C245 ГОСТ 27772-88	ШI 23Ш1	13			0			0,49	
	ИТОГО		14	1293					0,49	
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ		15		24619				0,49	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			16						0,81	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	C235 ГОСТ 27772-88		17	1145					0,22	
	C245 ГОСТ 27772-88		18	1293					0,59	

25329-08 6

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА РИГЕЛИ ФАХВЕРКОВ

400-042,91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИА ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО ШТУК	ДЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР. СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ШВЕЛЛЕРЫ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8278-83	С235	БГ 160*80*4	1			0			0,26	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		2	1145					0,26	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			3		0				0,26	
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ (ТОЛЩИНОЙ > 4 ММ) ГОСТ 19903-90	С245	Г= 8	4			0			0,02	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		5	1293					0,02	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			6		71110				0,02	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8509-86	С245	РЛ 100*7	7			0			0,01	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		8	1293					0,01	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			9		21113				0,01	
ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ ЗАМКНУ- ТЫЕ СВАРНЫЕ (КВАДРАТНЫЕ) ТУ 36-2287-80	С255	СГКВ80*3	10			0			0,08	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		11	1457					0,08	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			12		0				0,08	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			13						0,37	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С235		14	1145					0,26	
	ГОСТ 27772-88									
	С245		15	1293					0,03	
	ГОСТ 27772-88									
	С255		16	1457					0,08	
	ГОСТ 27772-88									

25329-08 7

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА БАЛКИ ПЕРЕКРЫТИЯ И ПОД ОБОРУДОВАНИЕ

400-042,91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИД ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО	ДЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР. СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
АВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (НОРМАЛЬНЫЕ АВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С345-3	Б1 45b1	1			0			5,70	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		2	2315					5,70	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			3		24511				5,70	
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ (ТОЛЩИНОЙ > 4 ММ) ГОСТ 19903-90	С245	Г= 20	4			0			0,19	
	ГОСТ 27772-88									
		Г= 6	5			0			0,07	
		Г= 8	6			0			0,16	
	ИТОГО		7	1293					0,42	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			8		71110				0,42	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			9						6,12	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С245		10	1293					0,42	
	ГОСТ 27772-88									
	С345-3		11	2315					5,70	
	ГОСТ 27772-88									

25329-08 8



Т Е Х Н И Ч Е С К А Я   С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я   М Е Т А Л Л А   П О Д В Е С Н Ы Е   П У Т И   ( Д Л Я   К Р А Н А   Q=1T )

400-042,91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч,2

25329-08

ВИА ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО ШТУК	ДЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР. СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ	ВИДА	РАЗМЕРА				
				МЕТАЛЛА	ПРОФИЛЯ	ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
БАЛКИ АБУТАВРОВЫЕ И ШВЕЛЛЕРЫ	С255	П1 24М	1			0			4,59	
СТАЛЬНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ,	ГОСТ 27772-88									
(БАЛКИ АБУТАВРОВЫЕ)										
ГОСТ 19425-74*	ИТОГО		2	1457					4,59	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			3		53899				4,59	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			4						4,59	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С255		5	1457					4,59	
	ГОСТ 27772-88									

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

БАЛКИ, ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ ПОДВЕСНЫЕ ПУТИ И ПОДВЕСКИ (ДЛЯ КРАНА Q=1T)

400-042.91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИД ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО	ДЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР. СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ДВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (НОРМАЛЬНЫЕ ДВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С345-3 ГОСТ 27772-88	БІ 100Б1	1			0			0,54	
	ИТОГО		2	2315					0,54	
			3		24511				0,54	
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ (ТОЛЩИНОЙ > 4 ММ) ГОСТ 19903-90	С245 ГОСТ 27772-88	Г= 10	4			0			0,11	
		Г= 12	5			0			0,38	
		Г= 20	6			0			0,09	
		Г= 6	7			0			0,03	
		ИТОГО	8	1293					0,61	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			9		71110				0,61	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8509-86	С245 ГОСТ 27772-88	PL 100*7	10			0			0,01	
		PL 70*5	11			0			0,03	
		ИТОГО	12	1293					0,03	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			13		21113				0,03	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			14						1,18	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С245 ГОСТ 27772-88		15	1293					0,64	
	С345-3 ГОСТ 27772-88		16	2315					0,54	

Т Е Х Н И Ч Е С К А Я   С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я   М Е Т А Л Л А   П О Д В Е С Н Ы Е   П У Т И   (   Д Л Я   К Р А Н А   Q=3,2Т   )

400-042.91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

В И Д   П Р О Ф И Л Я   И   Г О С Т	М А Р К А М Е Т А Л Л А И   Г О С Т	О Б О З Н А Ч Е Н И Е И   Р А З М Е Р П Р О Ф И Л Я М М	N П / П	К О Д			К О Л - В О Ш Т У К	Д Л И Н А М М	О Б Щ А Я М А С С А Т	К О Н Т Р., С У М М А П О   Г О - Р И З О Н - Т А Л И
				М А Р К И	В И Д А	Р А З М Е Р А				
				М Е Т А Л Л А	П Р О Ф И Л Я	П Р О Ф И Л Я				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
А В У Т А В Р   Н   45   П О В Ы Ш Е Н Н О Й   Т О Ч Н О С Т И Т У   14-2-427-80	С 255	М I   30М	1			0			6,02	
	Г О С Т   27772-88									
	И Т О Г О		2	1457					6,02	
В С Е Г О   П Р О Ф И Л Я			3		0				6,02	
В С Е Г О   М А С С А   М Е Т А Л Л А			4						6,02	
В   Т О М   Ч И С Л Е   П О   М А Р К А М	С 255		5	1457					6,02	
	Г О С Т   27772-88									

400-042.91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИД ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО	АЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР. СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
АВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (НОРМАЛЬНЫЕ АВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С345-3 ГОСТ 27772-88	БГ 100Б1	1			0			0,54	
	ИТОГО		2	2315					0,54	
			3		24511				0,54	
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ (ТОЛЩИНОЙ > 4 ММ) ГОСТ 19903-90	С245 ГОСТ 27772-88	Г= 10	4			0			0,10	
		Г= 16	5			0			0,50	
		Г= 20	6			0			0,09	
		Г= 6	7			0			0,03	
	ИТОГО		8	1293					0,73	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			9		71110				0,73	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8509-86	С245 ГОСТ 27772-88	PL 100*7	10			0			0,01	
		PL 70*5	11			0			0,03	
	ИТОГО		12	1293					0,04	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			13		21113				0,04	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			14						1,30	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С245 ГОСТ 27772-88		15	1293					0,76	
	С345-3 ГОСТ 27772-88		16	2315					0,54	

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА ПОДВЕСНЫЕ ПУТИ ( для КРАНА Q=5T )

400-042,91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИД ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО ШТУК	ДЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР, СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ	ВИДА	РАЗМЕРА				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ЛВУТАВР Н 45 ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ ТУ 14-2-427-80	С255	М1 36М	1			0			6,94	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		2	1457					6,94	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			3		0				6,94	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			4						6,94	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С255		5	1457					6,94	
	ГОСТ 27772-88									

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА БАЛКИ, ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ ПОДВЕСНЫЕ ПУТИ И ПОДВЕСКИ (ДЛЯ КРАНА Q=5T)

400-042.91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИА ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО	ДЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР. СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
АВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (НОРМАЛЬНЫЕ АВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С345-3 ГОСТ 27772-88	Б1 10051	1			0			0,53	
	ИТОГО		2	2315					0,53	
			3		24511				0,53	
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ (ТОЛЩИНОЙ > 4 ММ) ГОСТ 19903-90	С245 ГОСТ 27772-88	Г= 10	4			0			0,10	
		Г= 20	5			0			0,72	
		Г= 6	6			0			0,03	
		ИТОГО	7	1293					0,85	
			8		71110				0,85	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8509-86	С245 ГОСТ 27772-88	PL 100*7	9			0			0,01	
		PL 70*5	10			0			0,03	
	ИТОГО		11	1293					0,04	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			12		21113				0,04	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			13						1,42	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С245 ГОСТ 27772-88		14	1293					0,88	
	С345-3 ГОСТ 27772-88		15	2315					0,53	

25329-08

НАИМЕНОВАНИЕ КОНСТРУКЦИИ ПО НОМЕНКЛАТУРЕ ПРЕДСКУРАНТА N 01-02	ПОЗИЦИИ ПО ПРЕДСК. N 01-02	N П	КОД КОНСТРУКЦ, /	МАССА КОНСТРУКЦИИ , Т												К СЕРИЯ О ТИПОВЫХ Л КОНСТРУК- ЦИЯ	
				ВСЕГО СТАЛИ	ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ СТАЛИ												
					ПОВЫ- ШЕНН, И ВЫ- СОКОЙ ПРОЧН	ШИРОКО- ПОЛОЧ- НЫЕ АВУТАВ ЕРЫ	БАЛКИ И ШВЕЛ- ЛЕРЫ	КРУПНО- СОРТ- НАЯ СТАЛЬ	СРЕД- НЕСОР- ТНАЯ СТАЛЬ	МЕЛКО- СОРТ- НАЯ СТАЛЬ	ТОЛС- ТОЛИС- ТАВЯ	ТОНКО- ЛИСТО- ВАЯ	ГНУТЫЕ И ГНУ- ТОСВАР- НЫЕ	ТРУБЫ	ПРОЧИЕ		ВСЕГО
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
НЕТИПОВЫЕ КОНСТ- РУКЦИИ ЗДАНИЙ																	
ОДНОВЕТВЕТВЫЕ КОЛ- ОННЫ ОДНОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ И КРАНОВ ЫХ ЭСТАКАА	301	1	5261110000		10,06					13,37					13,56		
СВЯЗИ ПО КОЛОНН АМ	307	2	5261830000				0,46			0,06					0,52		
СТОЙКИ ФАХВЕРКОВ	302	3	5261120000		0,50		0,01			0,09		0,23			0,84		
РИГЕЛИ ФАХВЕРКОВ	302	4	5261120000				0,01			0,02		0,35			0,38		
БАЛКИ ПЕРЕКРЫТИЯ И ПОД ОБОРУДОВА НИЕ	309	5	5261810000		5,87					0,44					6,37		
ПОДВЕСНЫЕ ПУТИ	303	6	5262350000			4,73									4,77		
БАЛКИ, ПОДДЕРЖИВА ЮЩИЕ ПОДВЕСНЫЕ П УТИ И ПОДВЕСКИ	303	7	5262350000		0,56		0,04			0,63					1,23		
ИТОГО		8			16,99	4,73	0,51			14,60		0,58			27,67		

## ВЕДОМОСТЬ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ (ДЛЯ КРАНА Q=3,2Т)

400-042,91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч,2

25329-08

НАИМЕНОВАНИЕ КОНСТРУКЦИИ ПО НОМЕНКЛАТУРЕ ПРЕЙСКУРАНТА N 01-02	ПОЗИЦИИ ПО ПРЕЙСК. N 01-02	N / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / / /
---------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

25329-08

16



## ВЕДОМОСТЬ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ (ДЛЯ КРАНА Q=5T)

400-042,91-КМ2. Альбом 7 ч.2

25329-08

НАИМЕНОВАНИЕ КОНСТРУКЦИИ ПО НОМЕНКЛАТУРЕ ПРЕЙСКУРАНТА N 01-02	ПОЗИЦИИ ПО ПРЕЙСК. N 01-02	N П	КОД П КОНСТРУКЦ.	МАССА КОНСТРУКЦИЯ, Т												К Ш Т	СЕРИЯ О Т И П О В Ы Х Л И К О Н С Т Р У К - Ц И Я		
				ВСЕГО СТАЛИ	ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ СТАЛИ														
					ПОВЫ- ШЕНН. И ВЫ- СОКОПРОЧН	ШИРОКО ПОЛОЧ- И ВНЕШ- АВУТАВ РЫ	БАЛКИ И ШВЕЛ- ЛЕРЫ	КРУПНО СОРТ- НАЯ СТАЛЬ	СРЕД- НЕСОР- ТНАЯ СТАЛЬ	МЕЛКО СОРТ- НАЯ СТАЛЬ	ТОЛС ТОЛИС ТАВАЯ СТАЛЬ	ТОНКО ЛИСТО ВАЯ СТАЛЬ	ГНУТЫЕ И ГНУ- ТОСВАР НЫЕ	ТРУБЫ	ПРОЧИЕ			ВСЕГО	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18		
НЕТИПОВЫЕ КОНСТ- РУКЦИИ ЗАДАНИЙ																			
ОАНО ВЕТВЕВЫЕ КОЛ- ОННЫ ОАНОЭТАЖНЫХ ЗАДАНИЙ И КРАНОВ ЫХ ЭСТАКАД	301	1	5261110000		10,06					3,37						13,56			
СВЯЗИ ПО КОЛОНН АМ	307	2	5261830000				0,46			0,06						0,52			
СТОЙКИ ФАХВЕРКОВ	302	3	5261120000		0,50		0,01			0,09		0,23				0,84			
РИГЕЛИ ФАХВЕРКОВ	302	4	5261120000				0,01			0,02		0,35				0,38			
БАЛКИ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОД ОБОРУДОВА НИЕ	309	5	5261810000		5,87					0,44						6,37			
ПОАВЕСНЫЕ ПУТИ	303	6	5262350000			7,15										7,22			
БАЛКИ, ПОДДЕРЖИВА ЮЩИЕ ПОАВЕСНЫЕ П УТИ И ПОАВЕСКИ	303	7	5262350000		0,55		0,04			0,87						1,48			
ИТОГО		8			16,98	7,15	0,51			4,85		0,58				30,37			

25329-08

17

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА СВОДНАЯ (ДЛЯ КРАНА Q=1T)

400-042.91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИД ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО ШТУК	ДЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР. СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ДВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (НОРМАЛЬНЫЕ ДВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С345-3	БІ 100Б1	1			0			0,54	
	ГОСТ 27772-88	БІ 45Б1	2			0			5,70	
	ИТОГО		3	2315					6,24	
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ		4		24511				6,24	
ШВЕЛЛЕРЫ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8278-83	С235	БІ 160*80*4	5			0			0,48	
	ГОСТ 27772-88		6	1145					0,48	
	ИТОГО		7		0				0,48	
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ (ТОЛЩИНОЙ > 4 ММ) ГОСТ 19903-90	С245	Г= 10	8			0			0,13	
	ГОСТ 27772-88	Г= 12	9			0			0,41	
		Г= 20	10			0			0,85	
		Г= 6	11			0			0,10	
		Г= 8	12			0			0,34	
	ИТОГО		13	1293					1,84	
	С255	Г= 22	14			0			0,17	
	ГОСТ 27772-88		15	1457					0,17	
	С345-3	Г= 50	16			0			2,46	
	ГОСТ 27772-88		17	2315					2,46	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			18		71110				4,47	
			19			0			9,77	
ДВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (КОЛОННЫЕ ДВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С245	КІ 26К1	20	1293					9,77	
	ГОСТ 27772-88		21		24716				9,77	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			22			22241			10,01	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ	С245	НІ 125*80*8	22			22241			10,01	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
НЕРАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8510-86	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		23	1293					0,01	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			24		0				0,01	
БАЛКИ ДВУТАВРОВЫЕ И ШВЕЛЛЕРЫ СТАЛЬНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ, (БАЛКИ ДВУТАВРОВЫЕ) ГОСТ 19425-74*	С255 ГОСТ 27772-88	ПІ 24М	25			0			4,59	
	ИТОГО		26	1457					4,59	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			27		53899				4,59	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8509-86	С245 ГОСТ 27772-88	PL 100*7	28			0			0,02	
		PL 100*8	29			0			0,44	
		PL 70*5	30			0			0,03	
	ИТОГО		31	1293					0,49	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			32		21113				0,49	
ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ ЗАМКНУ- ТЫЕ СВАРНЫЕ (КВАДРАТНЫЕ) ТУ 36-2287-80	С255 ГОСТ 27772-88	СГКВ80*3	33			0			0,08	
	ИТОГО		34	1457					0,08	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			35		0				0,08	
ДВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (ШИРОКОПОЛОЧНЫЕ ДВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С245 ГОСТ 27772-88	ШІ 2301	36			0			0,49	
	ИТОГО		37	1293					0,49	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			38		24619				0,49	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			39						26,61	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С235 ГОСТ 27772-88		40	1145					0,48	
	С245 ГОСТ 27772-88		41	1293					12,59	
	С255 ГОСТ 27772-88		42	1457					4,84	
	С345-3 ГОСТ 27772-88		43	2315					8,70	

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА СВОДНАЯ (ДЛЯ КРАНА Q=3,2Т)

400-042.91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИА ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО ШТУК	ДЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР. СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ДВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (НОРМАЛЬНЫЕ ДВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С345-3	БІ 100Б1	1			0			0,54	
	ГОСТ 27772-88	БІ 45Б1	2			0			5,70	
	ИТОГО		3	2315					6,24	
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ		4		24511				6,24	
ШВЕЛЛЕРЫ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8278-83	С235	БІ 160*80*4	5			0			0,48	
	ГОСТ 27772-88		6	1145					0,48	
	ИТОГО		7		0				0,48	
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ (ТОЛЩИНОЙ > 4 ММ) ГОСТ 19903-90	С245	Г= 10	8			0			0,13	
	ГОСТ 27772-88	Г= 12	9			0			0,03	
		Г= 16	10			0			0,50	
		Г= 20	11			0			0,85	
		Г= 6	12			0			0,10	
		Г= 8	13			0			0,34	
	ИТОГО		14	1293					1,96	
	С255	Г= 22	15			0			0,17	
	ГОСТ 27772-88		16	1457					0,17	
	С345-3	Г= 50	17			0			2,46	
	ГОСТ 27772-88		18	2315					2,46	
	ИТОГО		19		71110				4,59	
	ВСЕГО ПРОФИЛЯ		19		71110				4,59	
ДВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (КОЛОННЫЕ ДВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С245	КІ 26К1	20			0			9,77	
	ГОСТ 27772-88		21	1293					9,77	
	ИТОГО		22		24716				9,77	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			22		24716				9,77	

400-042,91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ДВУТАВР № 45 ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ ТУ 14-2-427-80	С255 ГОСТ 27772-88	MI 30M	23			0			6,02	
	ИТОГО		24	1457					6,02	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			25		0				6,02	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКТАНЫЕ НЕРАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8510-86	С245 ГОСТ 27772-88	HL 125*80*8	26			22241			0,01	
	ИТОГО		27	1293					0,01	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			28		0				0,01	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8509-86	С245 ГОСТ 27772-88	PL 100*7	29			0			0,02	
		PL 100*8	30			0			0,44	
		PL 70*5	31			0			0,03	
	ИТОГО		32	1293					0,49	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			33		21113				0,49	
ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ ЗАМКНУ- ТЫЕ СВАРНЫЕ (КВАДРАТНЫЕ) ТУ 36-2287-80	С255 ГОСТ 27772-88	СГКВ80*3	34			0			0,08	
	ИТОГО		35	1457					0,08	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			36		0				0,08	
ДВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (ШИРОКОПОЛОЧНЫЕ ДВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С245 ГОСТ 27772-88	ШI 23Ш1	37			0			0,49	
	ИТОГО		38	1293					0,49	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			39		24619				0,49	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			40						28,16	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С235 ГОСТ 27772-88		41	1145					0,48	
	С245 ГОСТ 27772-88		42	1293					12,71	
	С255 ГОСТ 27772-88		43	1457					6,27	
	С345-3 ГОСТ 27772-88		44	2315					18,70	

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА СВОДНАЯ (ДЛЯ КРАНА Q=5T)

400-042.91-КМ2 АЛЬБОМ 7 Ч.2

25329-08

ВИА ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ММ	N П/П	КОД			КОЛ- ВО ШТУК	ДЛИНА ММ	ОБЩАЯ МАССА Т	КОНТР. СУММА ПО ГО- РИЗОН- ТАЛИ
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ВИДА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРА ПРОФИЛЯ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
АВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (НОРМАЛЬНЫЕ АВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С345-3	БІ 100Б1	1			0			0,53	
	ГОСТ 27772-88									
		БІ 45Б1	2			0			5,70	
	ИТОГО		3	2315					6,23	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			4		24511				6,23	
ШВЕЛЛЕРЫ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8278-83	С235	БІ 160*80*4	5			0			0,48	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		6	1145					0,48	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			7		0				0,48	
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАННЫЙ (ТОЛЩИНОЙ > 4 ММ) ГОСТ 19903-90	С245	Г= 10	8			0			0,12	
	ГОСТ 27772-88									
		Г= 12	9			0			0,03	
		Г= 20	10			0			1,48	
		Г= 6	11			0			0,10	
		Г= 8	12			0			0,34	
	ИТОГО		13	1293					2,08	
	С255	Г= 22	14			0			0,17	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		15	1457					0,17	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ	С345-3	Г= 50	16			0			2,46	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		17	2315					2,46	
			18		71110				4,71	
АВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК (КОЛОННЫЕ АВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С245	КІ 26К1	19			0			9,77	
	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		20	1293					9,77	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			21		24716				9,77	
АВУТАВР N 45 ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ	С255	ІМІ 36М	22			0			6,94	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ТУ 14-2-427-80	ГОСТ 27772-88									
	ИТОГО		23	1457					6,94	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			24		0				6,94	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ НЕРАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8510-86	С245 ГОСТ 27772-88	HL 125*80*8	25			22241			0,01	
	ИТОГО		26	1293					0,01	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			27		0				0,01	
УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8509-86	С245 ГОСТ 27772-88	PL 100*7	28			0			0,02	
		PL 100*8	29			0			0,44	
		PL 70*5	30			0			0,03	
	ИТОГО		31	1293					0,49	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			32		21113				0,49	
ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ ЗАМКНУ- ТЫЕ СВАРНЫЕ (КВАДРАТНЫЕ) ТУ 36-2287-80	С255 ГОСТ 27772-88	СГКВ80*3	33			0			0,08	
	ИТОГО		34	1457					0,08	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			35		0				0,08	
ДВУТАВРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ГРЯНЯМИ ПОЛОК (ШИРОКОПОЛОЧНЫЕ ДВУТАВРЫ) ГОСТ 26020-83	С245 ГОСТ 27772-88	ШI 23Ш1	36			0			0,49	
	ИТОГО		37	1293					0,49	
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			38		24619				0,49	
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			39						29,20	
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ	С235 ГОСТ 27772-88		40	1145					0,48	
	С245 ГОСТ 27772-88		41	1293					12,83	
	С255 ГОСТ 27772-80		42	1457					7,19	
	С345-3 ГОСТ 27772-88		43	2315					8,70	