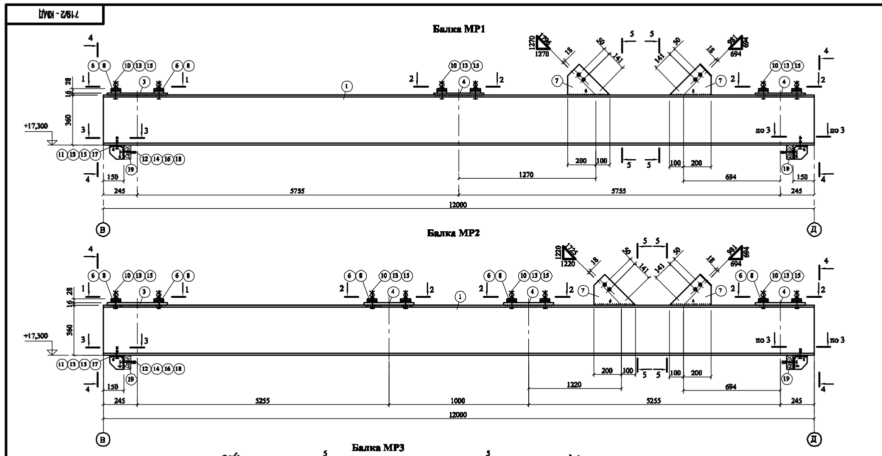

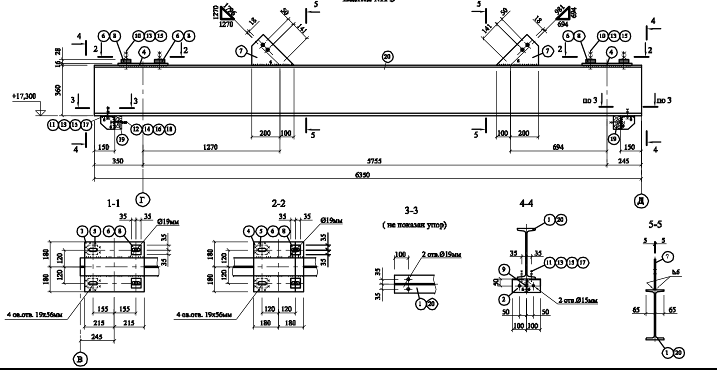

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДИН СБОРОЧНЫЙ ЭЛЕМЕНТ

Материал: сталь С255 по ГОСТ 27772-88*, кроме оговоренной

Марка эл-та	N дет.	Кол-во т	Кол-во н	Сечение	Длина, мм	Масса детали, кг шт.	Масса детали, кг всех	Масса эл-та, кг	Марка стали	Примечание
МР1	1	1	0	I36М	12000	694,8	695	790		4 отв. Ø19мм
	2	2	0	∟100х7	200	2,2	4		С245	2 отв. Ø19мм, 2отв.Ø15мм
	3	1	0	—16х360	430	19,4	19			4 ов.отв. 19х56мм
	4	2	0	—16х360	360	16,3	33			4 ов.отв. 19х56мм
	5	12	0	—16х70	70	0,62	7			1 отв. Ø19мм
	6	24	0	—10х70	70	0,38	9		С245	1 отв. Ø19мм
	7	2	0	—10х220	300	5,2	10		С245	2 отв. Ø19мм
	8	12	0	—8х70	70	0,31	4		С245	1 отв. Ø19мм
	9	2	0	—6х90	90	0,38	1		С235	
	10	12	0	Болт М16х130,8.8		0,24	2,88			ГОСТ 7798-70*
	11	4	0	Болт М16х65,5.8		0,14	0,56			ГОСТ 7798-70*
	12	4	0	Болт М12х65,5.8		0,08	0,32			ГОСТ 7798-70*
	13	32	0	Гайка М16.5		0,033	1,06			ГОСТ 5915-70*
	14	4	0	Гайка М12.5		0,015	0,06			ГОСТ 5915-70*
	15	28	0	Шайба 16.04		0,011	0,31			ГОСТ 11371-78*
	16	4	0	Шайба 12.04		0,006	0,024			ГОСТ 11371-78*
	17	4	0	Шайба 16.02		0,03	0,12			ГОСТ 10906-78*
	18	4	0	Шайба 12 65Г		0,034	0,14			ГОСТ 6402-70*
	19	2	0	Брус 50х100х200						ГОСТ 2695-83
	Швы (+1%)						8			
МР2	1	1	0	I36М	12000	694,8	695	813		4 отв. Ø19мм
	2	2	0	∟100х7	200	2,2	4		С245	2 отв. Ø19мм, 2отв.Ø15мм
	3	1	0	—16х360	430	19,4	19			4 ов.отв. 19х56мм
	4	3	0	—16х360	360	16,3	49			4 ов.отв. 19х56мм
	5	16	0	—16х70	70	0,62	10			1 отв. Ø19мм
	6	32	0	—10х70	70	0,38	12		С245	1 отв. Ø19мм
	7	2	0	—10х220	300	5,2	10		С245	2 отв. Ø19мм
	8	16	0	—8х70	70	0,31	5		С245	1 отв. Ø19мм
	9	2	0	—6х90	90	0,38	1		С235	
	10	16	0	Болт М16х130,8.8		0,24	3,84			ГОСТ 7798-70*
	11	4	0	Болт М16х65,5.8		0,14	0,56			ГОСТ 7798-70*
	12	4	0	Болт М12х65,5.8		0,08	0,32			ГОСТ 7798-70*
	13	40	0	Гайка М16.5		0,033	1,32			ГОСТ 5915-70*
	14	4	0	Гайка М12.5		0,015	0,06			ГОСТ 5915-70*
	15	36	0	Шайба 16.04		0,011	0,40			ГОСТ 11371-78*
	16	4	0	Шайба 12.04		0,006	0,024			ГОСТ 11371-78*
	17	4	0	Шайба 16.02		0,03	0,12			ГОСТ 10906-78*
	18	4	0	Шайба 12.65Г		0,034	0,14			ГОСТ 6402-70*
	19	2	0	Брус 50х100х200						ГОСТ 2695-83
	Швы (+1%)						8			
МР3	20	1	0	I36М	6350	367,7	368	433		4 отв. Ø19мм
	2	2	0	∟100х7	200	2,2	4		С245	2 отв. Ø19мм, 2отв.Ø15мм
	4	2	0	—16х360	360	16,3	33			4 ов.отв. 19х56мм
	5	8	0	—16х70	70	0,62	5			1 отв. Ø19мм
	6	16	0	—10х70	70	0,38	6		С245	1 отв. Ø19мм
	7	2	0	—10х220	300	5,2	10		С245	2 отв. Ø19мм
	8	8	0	—8х70	70	0,31	2		С245	1 отв. Ø19мм
	9	2	0	—6х90	90	0,38	1		С235	
	10	8	0	Болт М16х130,8.8		0,24	1,92			ГОСТ 7798-70*
	11	4	0	Болт М16х65,5.8		0,14	0,56			ГОСТ 7798-70*
	12	4	0	Болт М12х65,5.8		0,08	0,32			ГОСТ 7798-70*
	13	24	0	Гайка М16.5		0,033	0,79			ГОСТ 5915-70*
	14	4	0	Гайка М12.5		0,015	0,06			ГОСТ 5915-70*
	15	20	0	Шайба 16.04		0,011	0,22			ГОСТ 11371-78*
	16	4	0	Шайба 12.04		0,006	0,024			ГОСТ 11371-78*
	17	4	0	Шайба 16.02		0,03	0,12			ГОСТ 10906-78*
	18	4	0	Шайба 12.65Г		0,034	0,14			ГОСТ 6402-70*
	19	2	0	Брус 50х100х200						ГОСТ 2695-83
	Швы (+1%)						4			

ИЗГОТОВИТЬ

Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса элемента, кг одного	Масса элемента, кг всех
МР1	1	790	790
МР2	1	813	813
МР3	1	433	433
ИТОГО:			2036

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Марка эл-та	Сечение	Марка стали	Масса, кг эл-та	Масса, кг итого
МР1	I36М	С255	695	695
	∟100х7	С245	4	4
	—16	С255	59	59
	—10	С245	19	19
	—8	С245	4	4
	—6	С235	1	1
	Швы (+1%)		8	8
МР2	I36М	С255	695	695
	∟100х7	С245	4	4
	—16	С255	78	78
	—10	С245	22	22
	—8	С245	5	5
	—6	С235	1	1
	Швы (+1%)		8	8
МР3	I36М	С255	368	368
	∟100х7	С245	4	4
	—16	С255	38	38
	—10	С245	16	16
	—8	С245	2	2
	—6	С235	1	1
	Швы (+1%)		4	4
	ИТОГО:			2036

1. Работать совместно с листами 345, 346
2. Отверстия Ø19мм, кроме оговоренных.
3. Овальные отверстия 19х56мм.
4. Сварные швы катетом 8 мм, кроме оговоренных.
5. Сварные швы выполнять механизированной сваркой в углекислом газе (ГОСТ 8050-85) или в его смеси с аргоном (ГОСТ 10157-79) сварочной проволокой сплошного сечения марки Св-08Г2С диаметром 1.2 - 2 мм (ГОСТ 2246-70).
6. Все конструкции окрасить одним слоем грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82) и двумя слоями эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76*.
7. Маркировать контрастной несмываемой краской.