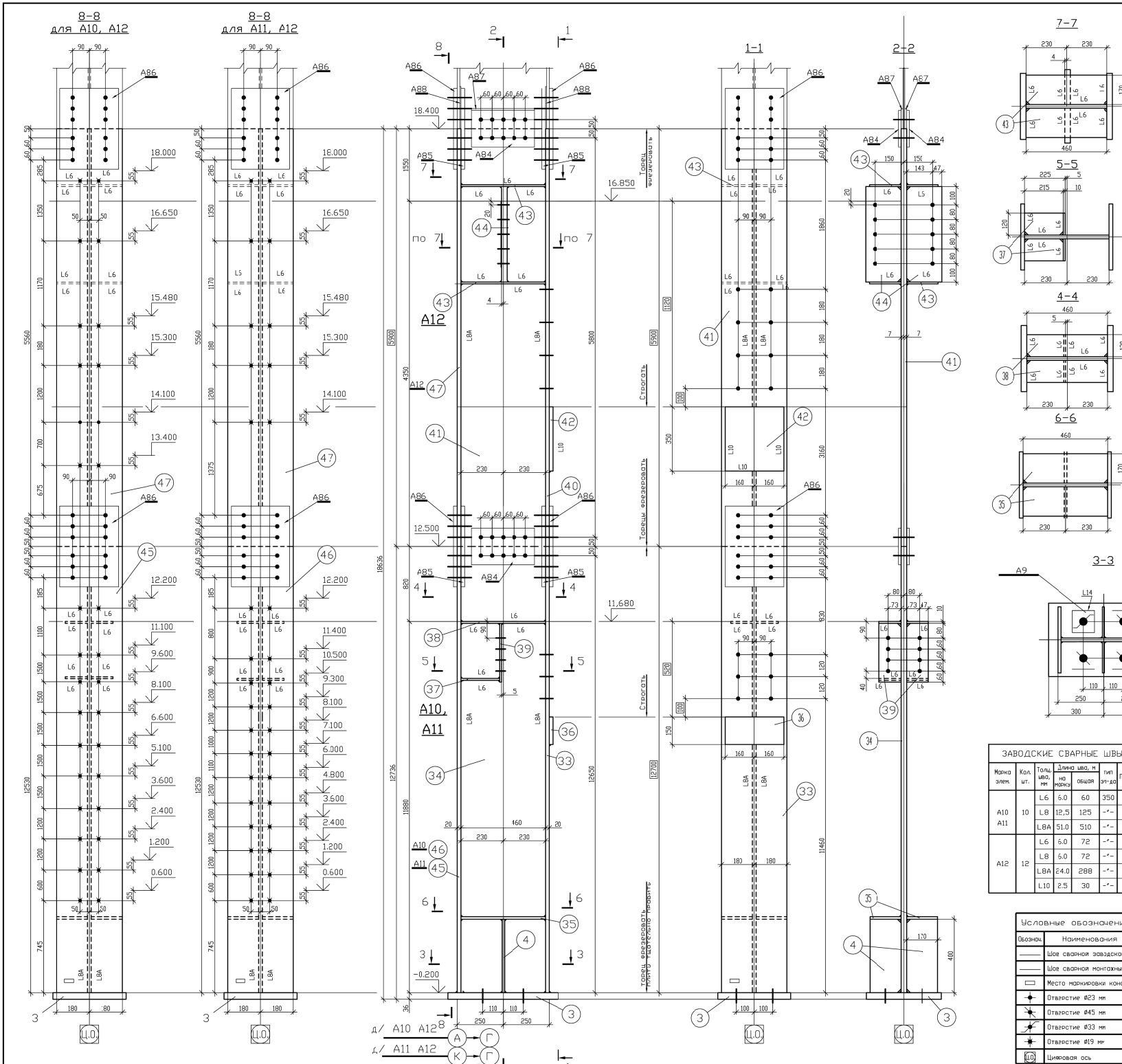


СПЕЦИФИКАЦИЯ стали С 245 (кроме оговоренной)

Марка элем	N дет.	Сечение	Длина	Кол. т	Кол. н	Масса, кг 1 дет.	Масса, кг всех	Марка марки	Марка стали	Примечания
А10	3	-400х36	600	1		68	68	2231	с235	тщательно провить
	36	-150х30	320	1		11	11		с255	строгать
	45	-360х20	12700	1		718	718			фрезер.
	33	-360х20	12700	1		718	718			фрезер.
	34	-460х14	12700	1		642	642			фрезер.
	35	-170х14	460	2		9	18			
	4	-170х14	400	2		8	16			
	37	-120х10	215	2		2	4			
	38	-120х10	460	2		4	8			
	39	-120х10	320	2		3	6			
		Наплавленный металл					22			
		Все дет. кроме 45 по А10					1491			
А11	46	-360х20	12700	1		718	718	2231		фрезер.
		Наплавленный металл					22			
А12	42	-320х30	350	1		26	26	1048	с255	строгать
	40	-360х20	5900	1		334	334			фрезер.
	47	-360х20	5900	1		334	334			фрезер.
	41	-460х14	5900	1		298	298			фрезер.
	44	-190х14	520	2		11	22			
	43	-170х10	460	4		6	24			
		Наплавленный металл					10			

ОТПРАВОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Марка элем.	Кол. шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
А10	5	2231	11155
А11	5	2231	11155
А12	12	1048	12576
		Итого:	34886

ЗАВОДСКИЕ СВАРНЫЕ ШВЫ

Марка элем.	Кол. шт.	Толщ. шва, мм	Длина шва, м на марку	Длина шва, м общая	тип эл-да	Прим.
А10 А11	10	L6	6.0	60	350	
		L8	12,5	125	-"-	
		L8A	51.0	510	-"-	
А12	12	L6	6.0	72	-"-	
		L8	6.0	72	-"-	
		L8A	24.0	288	-"-	
		L10	2.5	30	-"-	

Условные обозначения

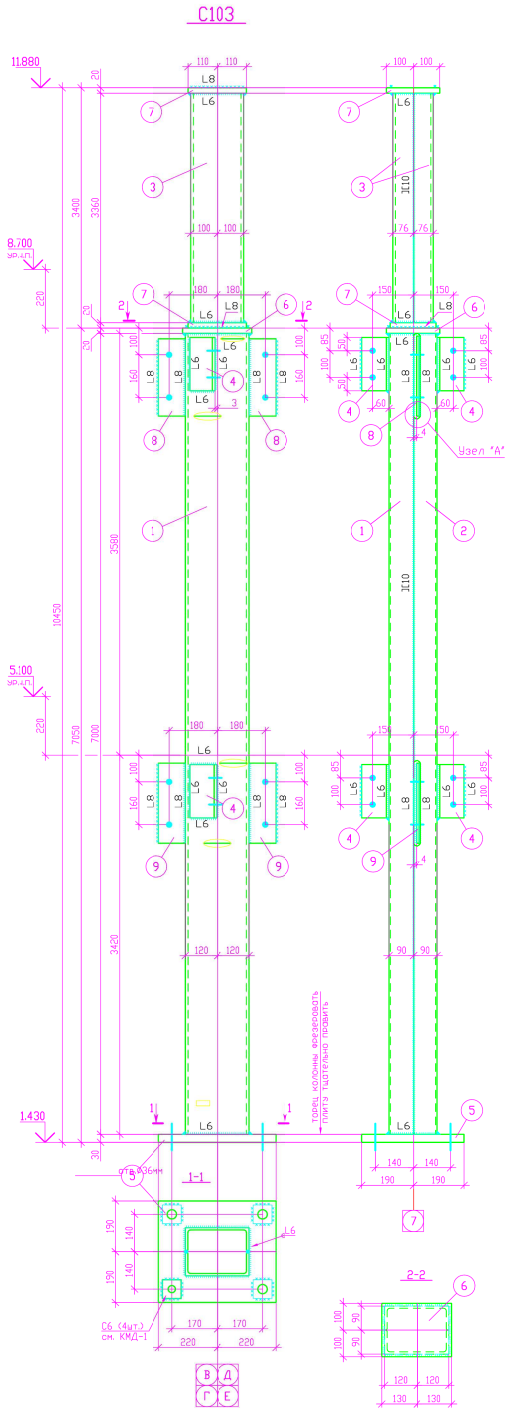
Обознач.	Наименования
	Шов сварной заводской
	Шов сварной монтажный
	Место маркировки констр.
	Отверстие ø23 мм
	Отверстие ø45 мм
	Отверстие ø33 мм
	Отверстие ø19 мм
	Цифровая ось

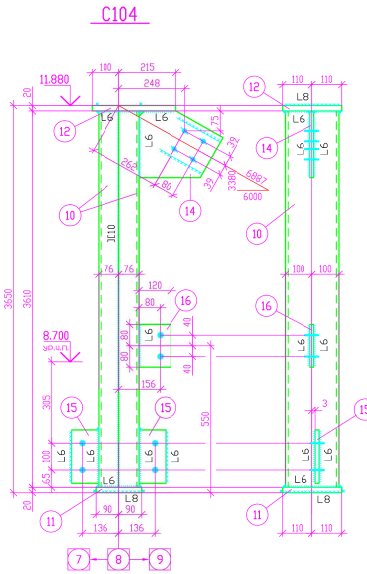
Примечания

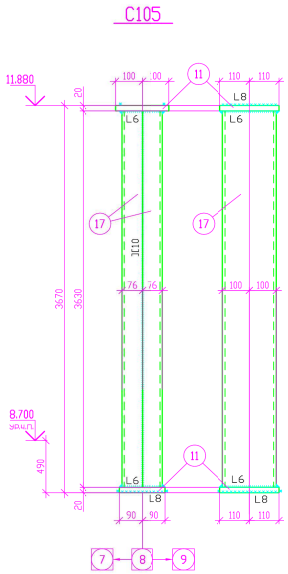
1. Данный чертеж разработан на основании черт. N 23195-06-КМ л.л. 1-16 ОАО УкрНИПроектСтальКонструкция им. В. М. Шимановского.
2. Неуказанные отверстия ø23 мм, обрезы 50 мм, скосы 15х15 мм, катеты швов 8 мм.
3. Поясные швы варить автоматической сваркой под флюсом, остальные - полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварочной проволокой СВ08ГС.
4. Материал конструкции - сталь марки С235, С245, С255 по ГОСТ 27772-88.
5. Заусенцы вокруг отверстий и по краям деталей должны быть полностью удалены. Удаление заусенец разенковкой отверстий запрещается.
6. Обеспечить 2-ю степень очистки поверхностей от окислов и 1-ю степень обезжиривания (пескоструить).
7. Изготовление производить в соответствии со СНиП III-18-75 разделы
8. Монтажная схема М1.
9. Список чертежей приведен на листе С1.

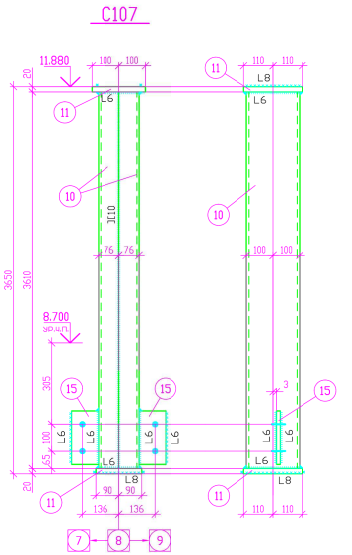
Снятие копий и применение чертежей настоящего проекта и их частей на территории Украины и других стран без согласия авторов проекта запрещается

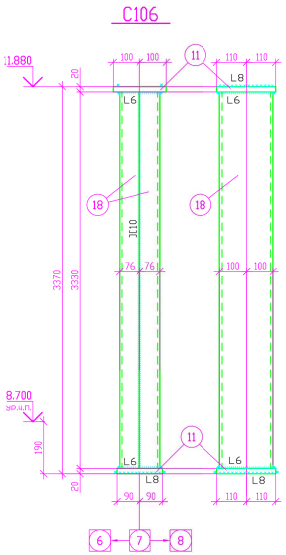
Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата	6439-КМД		
						Солодовый завод ЗАО "Оболонь" в пгт. Чемеривцы Хмельницкой области.		
						Замачивальное отделение. Металлоконструкции каркаса.	Стадия: Р	Лист: 3 / Листов:
Нач.отдела								
Нач.конструктор.								
Зав.группой						А10 - А12		
Проверил						Колонны		
Исполнил								







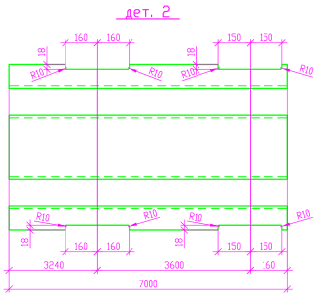


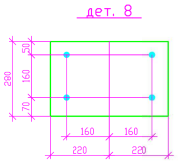


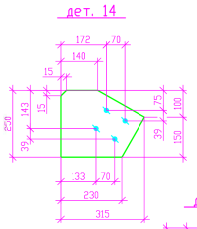
ОТПРАВОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ			
Марка элем.	Кол. шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
C103	4	563	2252
C104	1	159	159
C105	2	148	296
C106	2	137	274
C107	5	150	750
		Итого:	3731

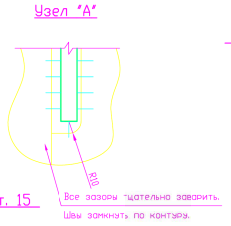
Выборка металла			
Сечение, мм	Вес, кг.	Вес с учетом раскроя	Марка стали
[24	1344	1411	C245
[20	1808	1898	-"-
L100x10	48	51	-"-
-t30	156	167	-"-
-t20	211	226	-"-
-t12	96	103	-"-
-t10	18	19	-"-
-t8	6	7	-"-

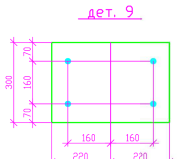
Условные обозначения	
Обознач.	Наименования
	Шов сварной заводской
	Шов сварной монтажный
	Место маркировки констр. (б.с.)
	Место маркировки констр. (д.с.)
	Отверстие Ø23 мм под болт М20
	Отверстие Ø19 мм под болт М16

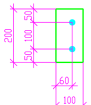


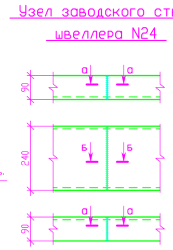


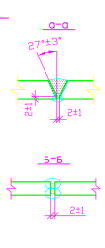


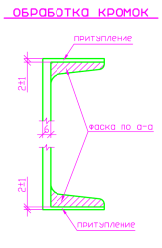












СПЕЦИФИКАЦИЯ стали C245 (кроме оговоренной)										
Марка элем	N дет.	Сечение	Длина	Кол. т	Кол. н	Масса, кг 1 дет.	Масса, кг всех марки	Марка стали		Примеча
C103	1	[24	7000	1		168.0	168	568		фрезерова
	2	[24	7000	1		168.0	168			см.дет.,выр фрезерова
	3	[20	3360	2		61.8	124			
	4	L100x10	200	4		3.0	12			
	5	-380x30	440	1		39.4	39			провить
	6	-200x20	260	1		8.2	8			
	7	-200x20	220	2		6.9	14			
	8	-280x12	440	1		11.5	12			см.дет.
	9	-300x12	440	1		12.4	12			см.дет.
		Наплавленный металл 2%					11			
C104	10	[20	3610	2		66.4	133	160		
	11	-180x20	220	1		5.9	6			
	12	-180x20	315	1		8.9	9			
	14	-250x8	315	1		4.9	5			см.дет.
	15	-100x10	200	2		1.5	3			см.дет.
	16	-120x8	160	1		1.2	1			
		Наплавленный металл 2%					3			
C105	17	[20	3630	2		66.9	134	149		
	11	-180x20	220	2		5.9	12			
		Наплавленный металл 2%					3			
C106	18	[20	3330	2		61.3	123	138		
	11	-180x20	220	2		5.9	12			
		Наплавленный металл 2%					3			
C107	10	[20	3610	2		66.4	133	151		
	11	-180x20	220	2		5.9	12			
	15	-100x10	200	2		1.5	3			см.дет.
		Наплавленный металл 2%					3			

1. Данный чертеж разработан на основании черт. N 802.2007-КМ1 л.л1...12 ООО "АДС-инфо".
2. Монтажная схема приведена на черт. М1.
3. Список чертежей на листе С1.
4. Материал конструкции - сталь марки 245 по ГОСТ 27772-88.
5. Размеры деталей указаны номинально - без учета зазоров в заводских сварных стыках и припусков на обработку.
6. Неуказанные катеты швов 6 мм, отверстия диаметром 23 мм, скосы 15x15 м
7. В детали 4 с фаской по разрезу а-а обеспечить полный провар.
8. Заводские швы выполнять полуавтоматом, проволокой сплошного сечения СВ08Г2С Ø1,6 в среде углекислого газа.
9. Изготовление конструкции производить в соответствии со СНиП III-18-75 разделы 1, 2.
10. Металлоконструкции огрунтовать грунтовкой ПФ-020 в один слоя и окрасить в два слоя эмалью ПФ-115.

Снятие копий и применение чертежей настоящего проекта и их частей на территории Украины и других стран без согласия авторов проекта запрещает

Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Нач.отдела					19.07.08
Нач.контр.					19.07.08
Гл. инженер					19.07.08

____-КМД-011

Автоцентр "MASERATI" по ул. Аэропортовская - ул. Стартов в районе д. N15 в г. Днепропетровске

Здание автоцентра Металлоконструкции каркаса.

Стадия	Лист	Листо
Р	1	

C103-C107

ОАО "Интерстрой"

Согласовано

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл. ____-КМД-051