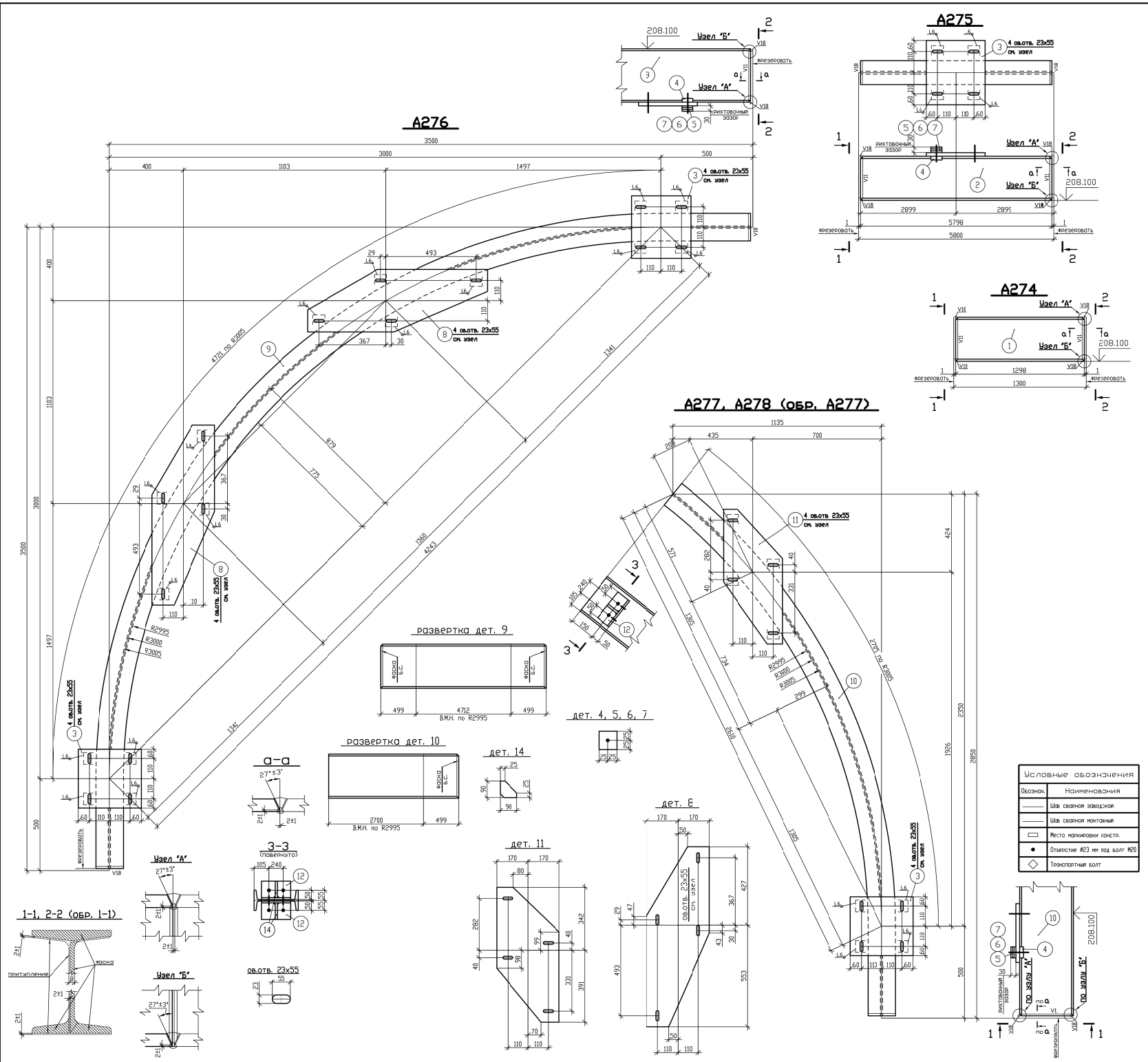


СПЕЦИФИКАЦИЯ стали с255 (кроме оговоренной)

Марка элем	N дет.	Сечение	Длина	Кол. т	Кол. н	Масса, кг 1 дет.	Масса, кг всех	Марка стали		Примечания
А274	1	I45м	1298	1		100.7	101	102		фсска
		Наплавленный металл					1			
А275	2	I45м	5798	1		449.9	450	483		фсска
	3	-340х25	340	1		22.7	23			
	4	-50х25	50	4		0.5	2			см. дет. прив. проволокой
	5	-50х14	50	4		0.3	1			см. дет. прив. проволокой
	6	-50х10	50	4		0.2	1			см. дет. прив. проволокой
	7	-50х6	40	4		0.09	1			см. дет. прив. проволокой
		Наплавленный металл					5			
А276	9	I45м	5710	1		443.1	443	643		см.дет.,фаска вальцевать
	3	-340х25	340	2		22.7	45			
	8	-340х25	980	2		65.3	:31			см. дет.
	4	-50х25	50	16		0.5	8			см. дет. прив. проволокой
	5	-50х14	50	16		0.3	5			см. дет. прив. проволокой
	6	-50х10	50	16		0.2	3			см. дет. прив. проволокой
	7	-50х6	50	16		0.1	2			см. дет. прив. проволокой
		Наплавленный металл					6			
А277	10	I45м	3199	1		248.2	248	340		см.дет.,фаска вальцевать
	3	-340х25	340	1		22.7	23			
	11	-340х25	733	1		48.9	49			см. дет.
	4	-50х25	50	8		0.5	4			см. дет. прив. проволокой
	5	-50х14	50	8		0.3	2			см. дет. прив. проволокой
	6	-50х10	50	8		0.2	2			см. дет. прив. проволокой
	7	-50х6	50	8		0.1	1			см. дет. прив. проволокой
	12	L100х7	340	2		3.7	7			
	14	-90х10	90	2		0.6	1			см. дет.
		Тр. болт М20	75	2		0.4	1			
		Наплавленный металл					2			
А278		Изготовить обратно марке А277						340		

ЗАВОДСКИЕ СВАРНЫЕ ШВЫ

Марка элем.	Кол. шт.	Толщ. шва, мм	Длина шва, м на марку	Длина шва, м общая	тип эл-да	Прим.
А275	3	L8	0.7	3	350	
А276	4	L8	4.3	18	-"-	
А277 А278	2	L8	2.4	5	-"-	

ОТПРАВОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Марка элем.	Кол. шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
А274	2	102	204
А275	3	483	1449
А276	4	643	2572
А277	1	340	340
А278	1	340	340
		Итого:	4905

1.
2. Монтажная схема приведена на черт. М1.
3. Список чертежей на листе С1.
4. Материал конструкций - сталь марки С255 по ГОСТ 27772-88.
5. Размеры деталей указаны номинально - без учета зазоров в заводских сварных стыках и припусков на обработку.
6. Неуказанные катеты швов 8 мм, скосы 15х15 мм.
7. Заводские швы выполнять полуавтоматом, проволокой сплошного сечения СВ08Г2С Ø-1,6 в среде углекислого газа.
8. Все стыки листов варить с полным проваром и УЗД контролем.
9. На монорельсе белой краской написать "Максимальная грузоподъемность 10 т."
10. Изго-овление конструкций производить в соответствии со СНиП III-18-75 разделы 1, 2.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Нач.отдела					
Нормоконтр.					
Зав.группой					
Проверил					
Исполнил					

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4905	
Лист 1	Листов 1	

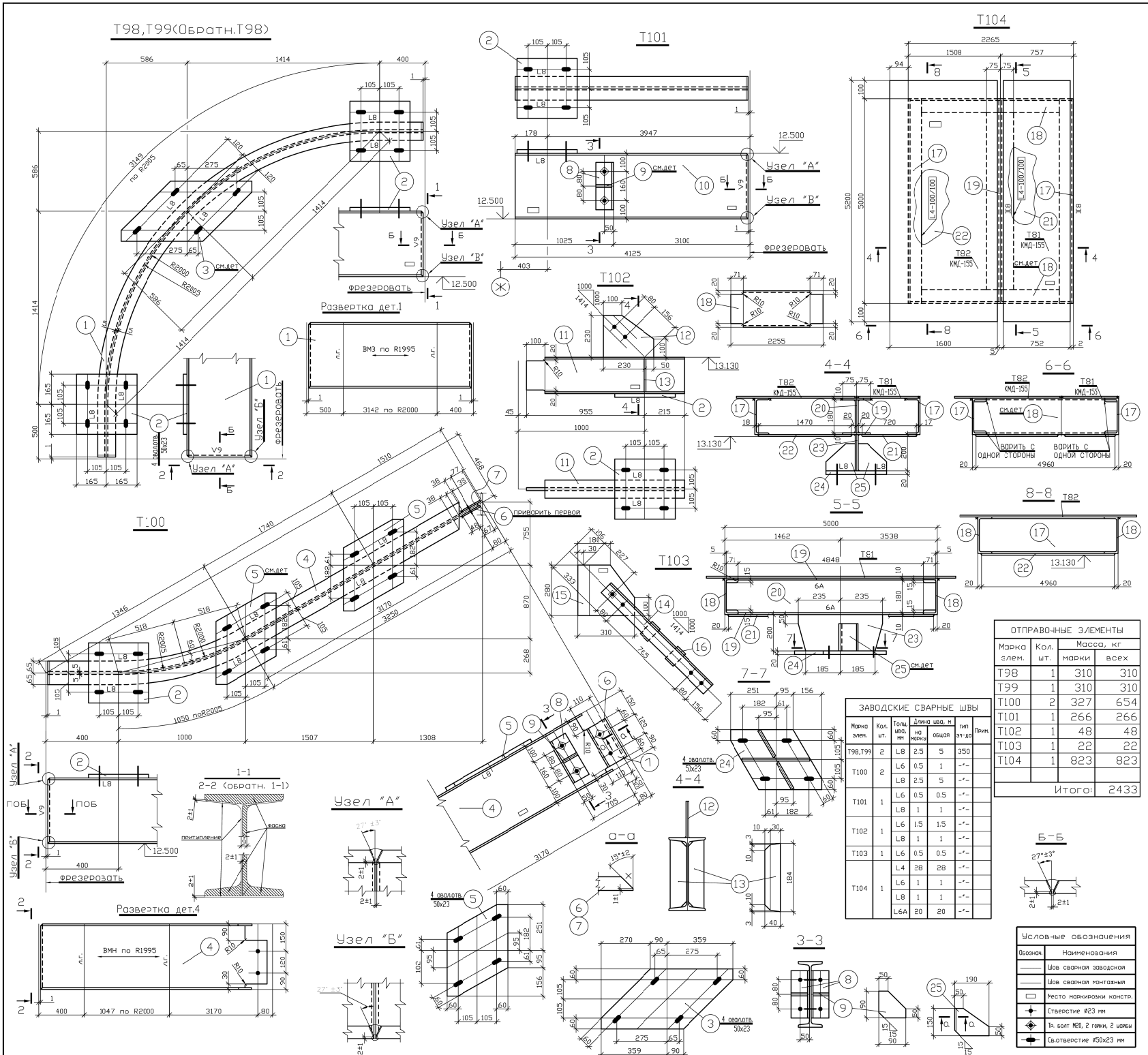
А274 - 278

Монорельс

Согласовано

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Формат: ####### (841х594)



СПЕЦИФИКАЦИЯ стали с245 (кроме оговоренной)

Марка элем	N дет.	Сечение	Длина	Кол. т	Кол. н	Масса, кг 1 дет.	Масса, кг всех	Марка марки	Марка стали	Примечания
T98	1	I36м	4040	1		233.9	234	310	с255	фрезер.,фоска, вольцев.
	2	-330х20	330	2		17.1	34			
	3	-330х20	719	1		39.1	39			
		Наплавленный металл					3			
T99		Изготовить обратно марке		T98				310		
T100	4	I36м	4666	1		270.2	270	327	с255	фрезер.,фоска, вольцев.
	5	-330х20	502	1		26.0	26			
	2	-330х20	330	1		17.1	17			
	6	-115х8	240	1		1.7	2			фска
	7	-115х8	240	1		1.7	2			фска
	8	L100х8	260	2		3.2	6			
	9	-90х8	90	2		0.5	1			
		Тр.болт М20х80		2						
		Наплавленный металл					3			
T101	10	I36м	4124	1		238.8	239	266	с255	фрезер.,фоска, вольцев.
	2	-330х20	330	1		17.1	17			
	8	L100х8	260	2		3.2	6			
	9	-90х8	90	2		0.5	1			
		Тр.болт М20х80		1						
		Наплавленный металл					3			
T102	11	I20	1170	1		24.6	25	48		
	12	-230х8	280	1		4.0	4			
	13	-40х8	184	2		0.5	1			
	2	-330х20	330	1		17.1	17			
		Наплавленный металл					1			
T103	14	L75х6	1025	2		7.1	14	22		
	15	-280х8	310	1		5.5	6			
	16	-60х8	100	2		0.4	1			
		Тр.болт М20х80		1						
		Наплавленный металл					1			
T104	17	[20	5000	2		92.0	184	823		
	18	[20	2255	2		41.5	83			
	19	-150х10	4848	2		57.1	114			
	20	-180х8	4990	1		56.4	56			
	21	-720х4	4960	1		112.1	112		с235	
	22	-1470х4	4960	1		228.9	229		с235	
	23	-200х10	470	1		7.4	7			
	24	-330х20	502	1		26.0	26			
	25	-150х8	190	2		1.8	4			фска
		Наплавленный металл					8			

ОТПРАВОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Марка элем.	Кол. шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
T98	1	310	310
T99	1	310	310
T100	2	327	654
T101	1	266	266
T102	1	48	48
T103	1	22	22
T104	1	823	823
		Итого:	2433

ЗАВОДСКИЕ СВАРНЫЕ ШВЫ

Марка элем.	Кол. шт.	Толщ. шва, мм	Длина шва, м на марку	Длина шва, м общая	тип эп-до	Прим.
T98,T99	2	L8	2.5	5	350	
T100	2	L6	0.5	1	-"-	
		L8	2.5	5	-"-	
T101	1	L6	0.5	0.5	-"-	
		L8	1	1	-"-	
T102	1	L6	1.5	1.5	-"-	
		L8	1	1	-"-	
T103	1	L6	0.5	0.5	-"-	
T104	1	L4	28	28	-"-	
		L6	1	1	-"-	
		L8	1	1	-"-	
		L6A	20	20	-"-	

Примечания

1. Монтажная схема приведена на черт. М20.
3. Список чертежей на листе С1.
4. Материал конструкция – сталь марки С245,С255,С235 по ГОСТ 27772-88.
6. Неуказанные толщины швов 6 мм, обрезы 50 мм, отверстия диаметром 23 мм скосы 15х15 мм.
7. Заводские швы выполнять полуавтоматоматической сваркой проволокой сплошного сечения СВ08ГГ2С Ø-1,6 в среде защитного газа.
8. Все поясные и стыковые швы варить автоматической сваркой.
9. Изготовление конструкции производить в соответствии со СНиП III-18-75 разделы 1, 2.

Условные обозначения

Обознач.	Наименования
	Шов сварной заводской
	Шов сварной монтажный
	Место маркировки констр.
	Ствестие Ø23 мм
	Тр. болт М20, 2 гайки, 2 шайбы
	Св.отверстие ⌀50х23 мм

Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Нач.отдела					
Нормоконтр.					
Зав.группой					
Проверил					
Исполнил					

Стадия	Лист	Листов
Р	197	

T98-T104

Монорельс, балки.