



Спецификация деталей								
Марка эл-та	Лист N	Кол-во шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
ФС-1	4	1	Гнз120x120x4	8129	115.82	115.82	C255	
	6	1	Гнз120x120x5	8883	155.93	155.93	C255	
	7	1	Гнз100x100x4	1069	12.55	12.55	C255	
	9	1	-20x250	300	11.77	11.77	C345	
	32	1	-8x217	260	2.50	2.50	C255	
	34	1	-8x75	299	1.41	1.41	C255	
	50	2	-8x100	14.9	0.65	1.30	C255	
	51	4	-8x100	150	0.66	2.64	C255	
	52	1	-8x225	562	6.77	6.77	C255	
	60	4	L125x80x8	150	1.88	7.52	C245	
	66	1	Гнз100x60x4	14.77	13.92	13.92	C255	
	67	1	Гнз100x100x4	1306	15.32	15.32	C255	
	68	1	Гнз100x60x4	1317	12.41	12.41	C255	
	69	1	Гнз100x60x3	14.79	10.45	10.45	C255	
	70	1	Гнз100x60x3	16.66	11.77	11.77	C255	
	71	1	Гнз100x60x3	16.68	11.78	11.78	C255	
	72	1	Гнз100x60x3	18.36	12.97	12.97	C255	
	73	1	-8x95	300	1.79	1.79	C255	
	77	2	-20x300	300	14.13	28.26	C345	
	78	2	-6x130	263	1.16	2.32	C255	
	88	1	-6x140	140	0.92	0.92	C255	

Масса металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 10% - 8 в кг

Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов		
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг
L125x80x8	ГОСТ 8510-86	C245	7.6			
-6 мм	ГОСТ 19903-74	C255	3.3			
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C255	16.7	ФС-1	1	44.93
Гнз100x60x3	ГОСТ 30245-2003	C255	4.71			
Гнз100x60x4	ГОСТ 30245-2003	C255	26.3			
Гнз100x100x4	ГОСТ 30245-2003	C255	27.8			
Гнз120x120x4	ГОСТ 30245-2003	C255	115.8			
Гнз120x120x5	ГОСТ 30245-2003	C255	155.9			
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	40.0			
			Итого			44.93

Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол-во, шт	Масса, кг	Примечание
Болт М16x60	7798-70	6	0.78	
Болт М20x90	7798-70	4	1.16	
Гайка М 16	5915-70	12	0.45	
Гайка М 20	5915-70	8	0.57	
Шайба 16	10171-78*	12	0.14	
Шайба 20	10171-78*	8	0.14	
			Всего, кг	3.23

*Наплавка и раскрой не учитываются

Примечание:
 1 Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
 2 Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
 3 В размерах детали не учитывать припуски на механическую обработку и усадку после сварки.
 4 Все отверстия, радиусы и обрезы обозначены (см. чертёж отдельных деталей).
 5 Максимальный катет неразрешённых сварных швов принимать согласно СП 16.1330.2011, таблицы 38.
 6 Все расчётные катеты обозначены.
 7 Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.
 8 Задаточные сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сваркой проволокой ER-2012 по ГОСТ 2246-70.
 9 Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012.
 10 Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не шлифуются и обрабатываются металлургическими щётками.
 11 * - размеры для сборки.
 12 Задаточные сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа проволокой ER-2012 по ГОСТ 2246-70.
 13 Сварку выполнять электродом типа Э46А по ГОСТ 9467-75*.
 14 Сварные швы пробовать поперёк фермы и фланца выполнять с контролем качества.
 15 Сварные швы пробовать реверс к фланцу и поперёк фермы выполнять с контролем качества.
 16 Детали обрабатывать по контуру привнесения.

-КМД

Изм.	Кол-во	Лист	ИР/ВК	Подп.	Дата

Имя	Лист	Листов
Производственно-складской корпус 18x60М	Р	50
-ФС-1		