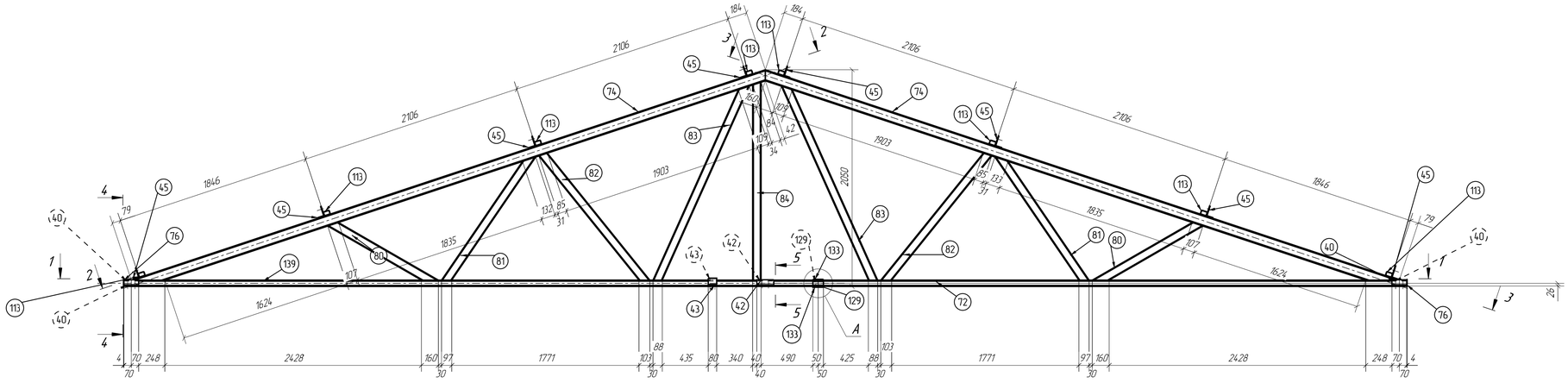
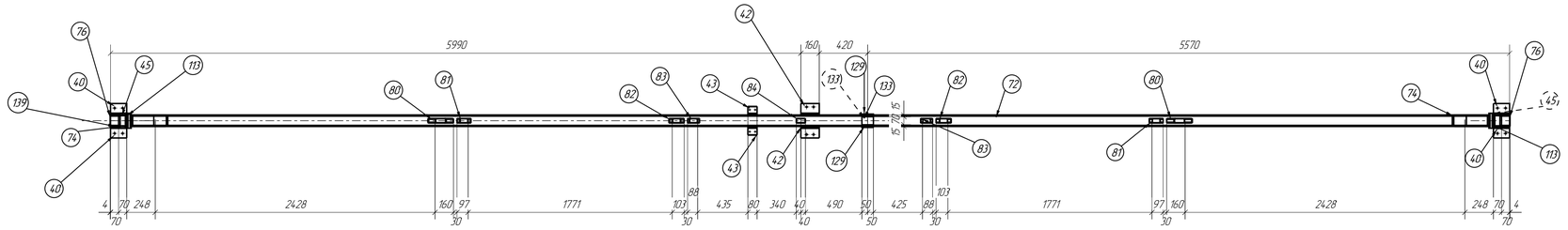
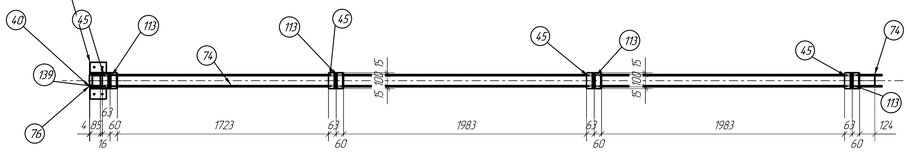


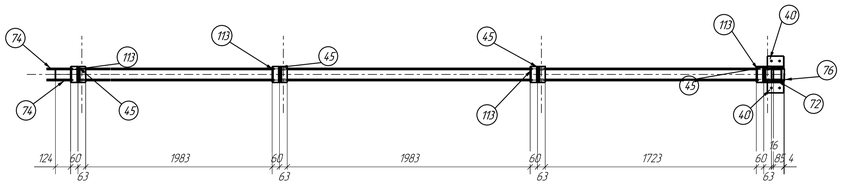
1 – 1



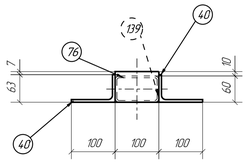
2 – 2



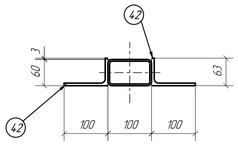
3 – 3



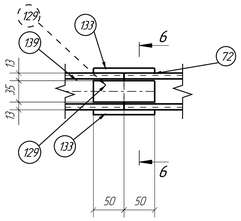
4 – 4



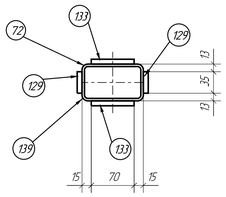
5 – 5

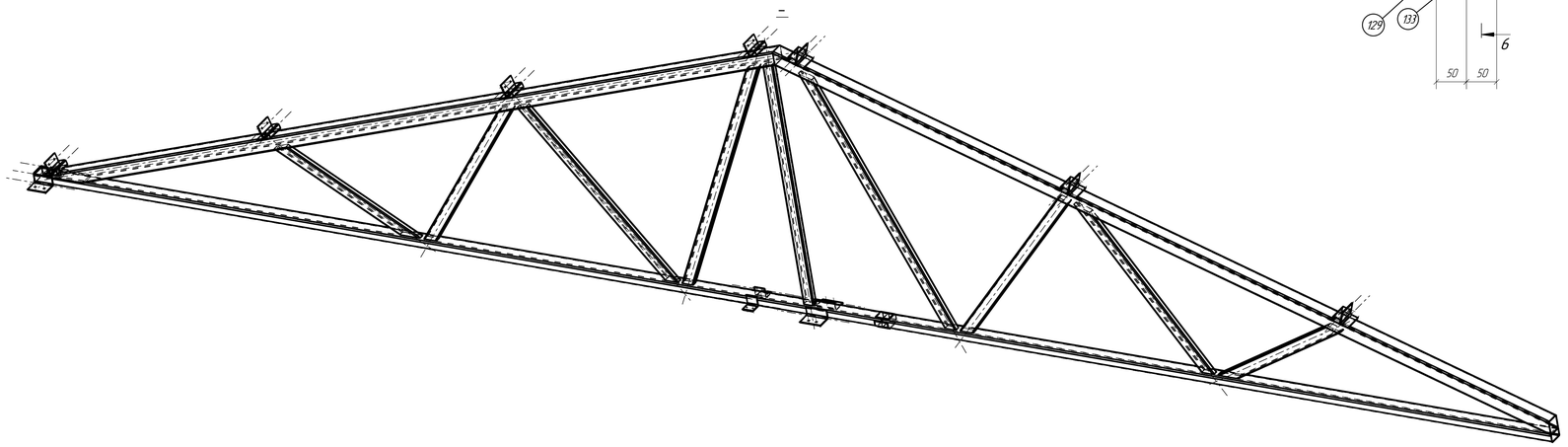


Узел А



6 – 6





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ФС-12	139	1	Гнз100Х60Х4	6570	61.89	61.89		С245	
	40	4	L100Х63Х6	140	1.05	4.20		С245	
	42	2	L100Х63Х6	160	1.20	2.40		С245	
	43	2	L75Х6	80	0.55	1.10		С245	
	45	8	L100Х63Х6	130	0.98	7.84		С245	
	72	1	Гнз100Х60Х4	5570	52.47	52.47		С245	
	74	2	Гнз100Х100Х4	6321	74.19	148.38		С245	
	76	2	–4х70	100	0.22	0.44		С245	
	80	2	Гнз80Х40Х3	1163	6.39	12.78		С245	
	81	2	Гнз80Х40Х3	1464	8.04	16.08		С245	
	82	2	Гнз80Х40Х3	1573	8.64	17.28		С245	
	83	2	Гнз80Х40Х3	2046	11.24	22.48		С245	
	84	1	Гнз80Х40Х3	1871	10.28	10.28		С245	
	113	8	Гнз60Х40Х3	130	0.55	4.40		С245	
	129	2	–8х35	100	0.22	0.44		С245	
	133	2	–8х70	100	0.44	0.88		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 10% 7.3 кг									

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L75Х6	ГОСТ 8509-93	С245	2.4
L100Х63Х6	ГОСТ 8510-86	С245	29.6
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С245	0.8
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245	2.4
Гнз60Х40Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	9.6
Гнз80Х40Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	157.4
Гнз100Х60Х4	ГОСТ 30245-2003	С245	228.8
Гнз100Х100Х4	ГОСТ 30245-2003	С245	296.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
ФС-12	2	371.2	742.4
		Итого:	742.4

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М20х60	7798-70	2	0.43	
Гайка М 20	5915-70	4	0.29	
Шайба 20	11371-78*	4	0.07	
	Всего, кг:		0.79	

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии 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 учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки.
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей).
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38.
6. Все расчетные катеты оговорены.
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварочной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012.
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками.
11. * – размеры для справок.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	-КМД		
						Гараж Биосфера		
							Стадия	Лист	Листов
							Р	90	
						-ФС-12			