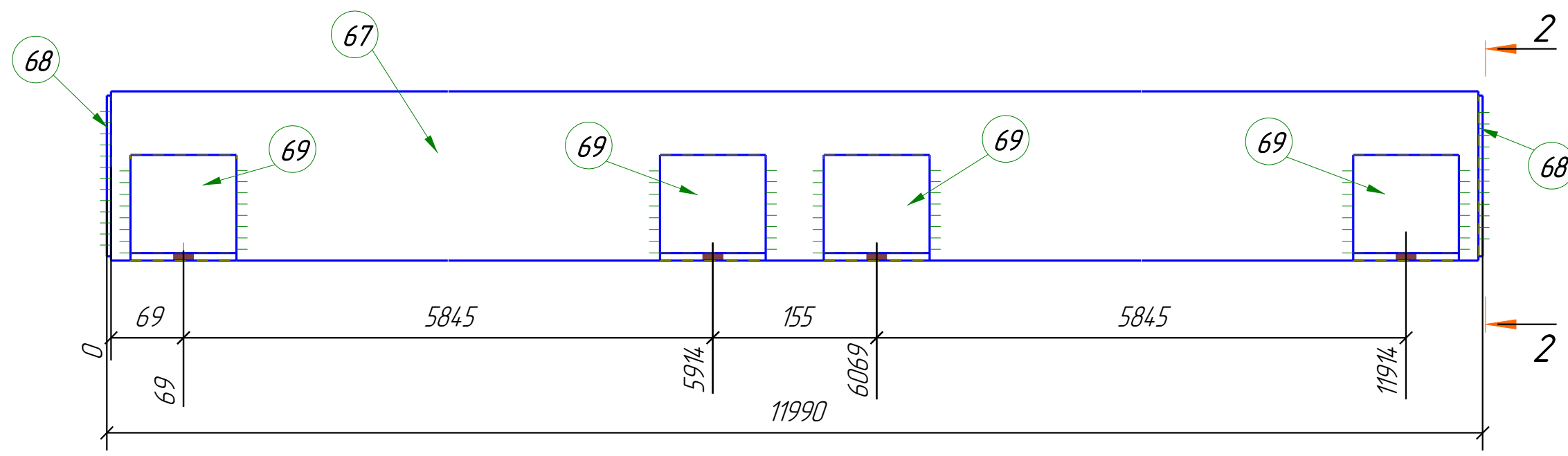
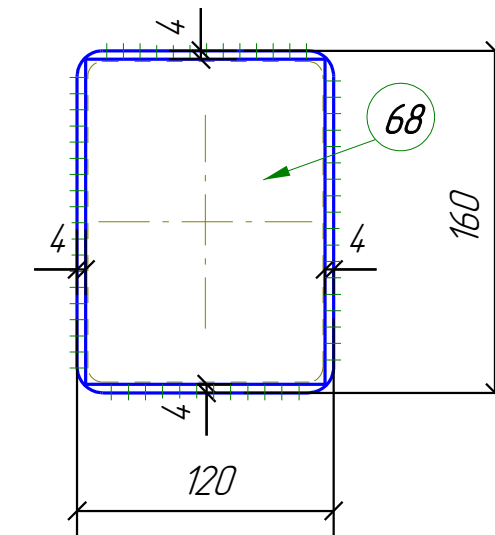


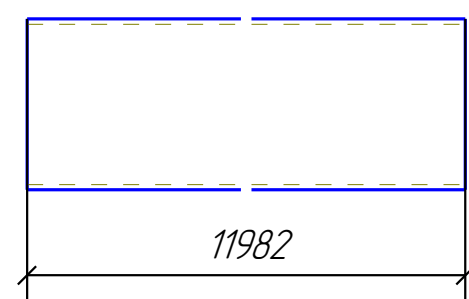
1-1



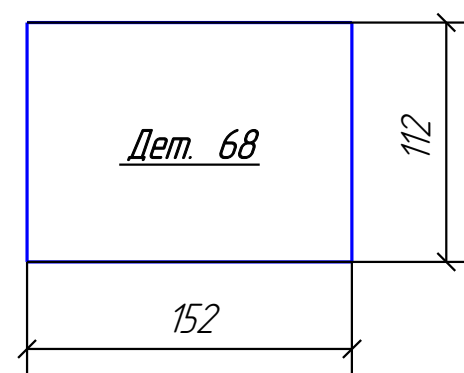
2-2



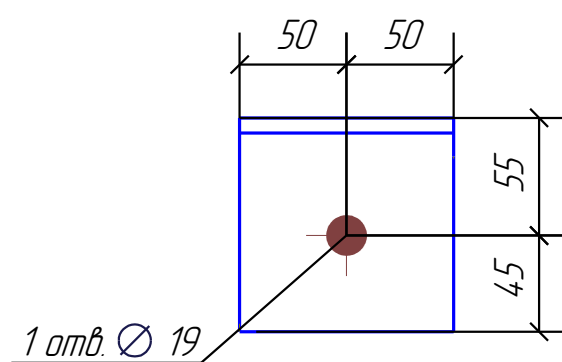
Дет. 67



Дет. 68



Дет. 69



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-3	67	1	Гнз160X120X5	11982	247.94	247.94		С345	
	68	2	-4x112	152	0.53	1.06		С345	
	69	8	L100X7	100	1.08	8.64		С345	

Масса напл. металла 2.6кг 260.3

Выборка металла на одну сборку

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L100X7	ГОСТ 8509-93	С345	8.8	Пр1-3	1	260.3	260.3
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С345	1.0			Итого:	260.3
Гнз160X120X5	ГОСТ 30245-2003	С345	247.9			Итого:	260.3
			Итого:			257.7	

Примечание:

1. Изготовление конструкции 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 выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной 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.

Номер проекта

Чертеж прогона

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ГИП		Пример			
Проверил		Пример			
Разработал		Пример			
Н.Контроль		Пример			

Пример

Стадия	Лист	Листов
Р		

Пр1-3

e-mail:
info@mkbim.ru
тел:
+7(999)768-76-40

