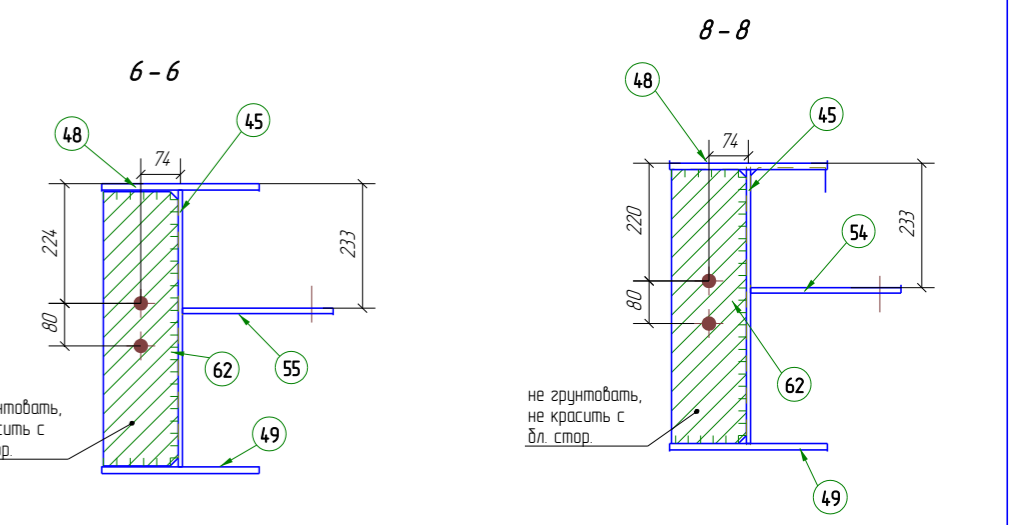
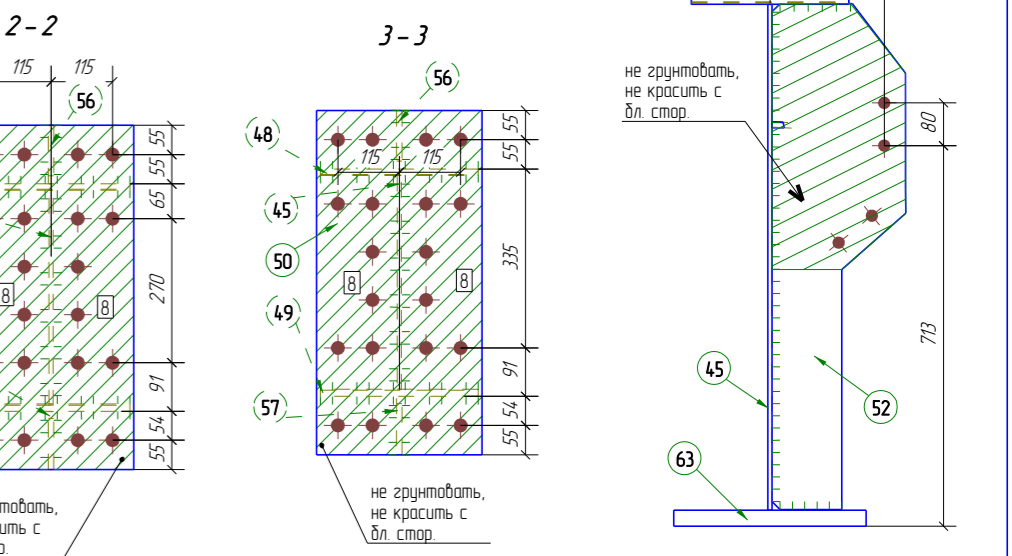


Спецификация деталей								
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
С345-3	62-9	45	1	-8x950	7588	324.52	324.52	
	46	2	2	-8x140	219	1.92	3.84	
	47	2	2	-8x140	292	2.56	5.12	
	48	2	2	-12x295	3813	105.77	211.54	
	49	2	2	-12x295	3317	91.94	183.88	
	50	2	2	-25x170	645	39.24	78.48	фрез
	52	1	1	-10x251	94.7	13.34	13.34	
	53	2	2	-10x204	293	3.14	6.28	
	54	1	1	-10x282	575	11.33	11.33	
	55	1	1	-10x282	570	11.17	11.17	
	56	2	2	-10x110	200	1.08	2.16	
	57	2	2	-10x109	196	1.05	2.10	
	58	1	1	-10x100	568	4.45	4.45	
	59	1	1	-10x100	479	3.74	3.74	
	60	1	1	-10x100	566	4.43	4.43	
	61	1	1	-10x100	477	3.72	3.72	
62	2	2	-10x140	514	5.63	11.26		
63	1	1	-30x360	880	74.61	74.61		
64	4	4	-6x140	917	6.04	24.16		
65	4	4	-6x140	795	5.23	20.92		
66	4	4	-6x140	666	4.38	17.52		
Масса металла 10,2кг						10281		

Выборка металла на одну сборку				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-6 мм	ГОСТ 19903-74	С345	62.4	62-9	1	10281	10281
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С345	9.0				
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	73.6				
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	324.5				
-12 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	395.4				
-25 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	78.4				
-30 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	74.6				
			<b>Итого:</b>			<b>10281</b>	<b>10281</b>



Примечание:  
 1. Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 2318-2012, СП 53-101-98.  
 2. Предельные значения для конструктивных 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 образы изготавливать (с чертёжными деталями).  
 5. Минимальный катет неразветвлённых сварных швов принимать согласно СП 16.133.2011, таблицю 38.  
 6. Все расчётные катеты одобрены.  
 7. Радиусы кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.  
 8. Задвижки сварные швы выполнять полудупинчатой сваркой в среде инертного газа сваркой проволокой СВ-08Г по ГОСТ 2246-70.  
 9. Контроль качества сварных соединений производить по ГОСТ 2318-2012.  
 10. Поверхность элементов, соединяемых дискартонными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлоэмальными составами.  
 11. \* - размеры для сборки

Имя					Дата			Лист			
Изм.	Калоч.	Лист	ИР/Ж	Подп.	Дата	Стр.	Лист	Листов	Пример		
Разработал	Пример					Р	20	185	Пример		
Н.Контроль	Пример					62-9			e-mail: info@viamproekt.ru тел: +7999768-76-40 		