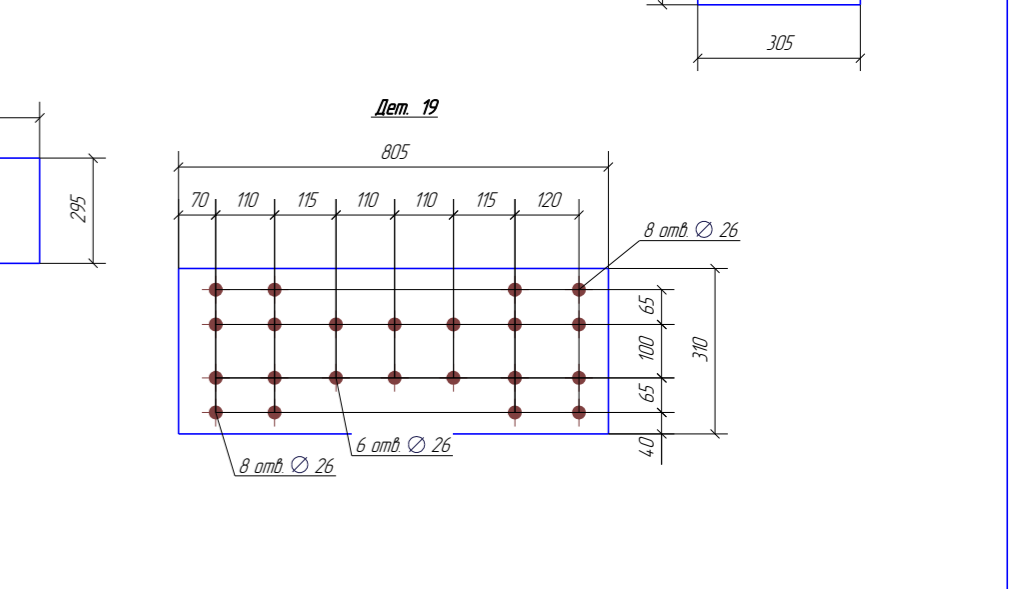


Спецификация деталей										
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка	Марка стали	Примечание	
					шт	общ				
K3-2	13	1	-8x550	10874	294.64	294.64		S345-3		
	14	1	-12x295	10819	300.53	300.53		S345-3		
	15	1	-12x295	553	15.36	15.36		S345-3		
	16	1	-12x295	10194	283.04	283.04		S345-3		
	17	2	-12x140	550	7.23	14.46		S345-3		
	18	2	-12x140	687	9.03	18.06		S345-3		
	19	1	-25x10	805	4.897	4.897		S345-3	фрез	
	20	1	-20x509	780	56.52	56.52		S345-3		
	21	1	-10x109	211	10.2	10.2		S345		
	22	1	-10x304	315	5.54	5.54		S345		
	23	1	-10x282	600	114.3	114.3		S345		
	24	1	-10x281	554	10.20	10.20		S345		
	25	1	-10x117	190	1.61	1.61		S345		
	26	1	-10x100	200	1.57	1.57		S345		
	27	1	-10x100	437	3.42	3.42		S345		
	28	1	-10x144	305	3.42	3.42		S345		
	29	1	-10x298	320	6.43	6.43		S345		
	30	2	-6x140	322	2.12	4.24		S345		
	31	2	-6x140	347	2.28	4.56		S345		
	32	2	-6x140	372	2.44	4.88		S345		
	33	2	-6x140	396	2.60	5.20		S345		
	34	2	-6x140	421	2.76	5.52		S345		
	35	2	-6x140	445	2.92	5.84		S345		
	36	2	-6x140	470	3.09	6.18		S345		
	37	2	-6x140	494	3.25	6.50		S345		
	38	2	-6x140	519	3.41	6.82		S345		
	39	2	-6x140	543	3.57	7.14		S345		
	40	5	-6x200	266	2.51	12.55		S345		
	41	2	-6x100	140	0.65	1.30		S345		
	42	1	Гнз180X180X6	10850	34.76	34.76		S345		
	43	1	-4x170	170	0.91	0.91		S345		
	44	5	L75X6	396	2.73	13.65		S345		
					Масса металла 15 кг	15239				

Выборка металла на одну сварку				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
						Марки	Всех
L75X6	ГОСТ 8509-93	S345	135	K3-2	1		15239
-4 мм	ГОСТ 19903-74	S345	0.9				
-6 мм	ГОСТ 19903-74	S345	70.7				
-10 мм	ГОСТ 19903-74	S345	44.5				
Гнз180X180X6	ГОСТ 30245-2003	S345	34.78				
-8 мм	ГОСТ 19903-74	S345-3	294.6				
-12 мм	ГОСТ 19903-74	S345-3	6313				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	S345-3	56.5				
-25 мм	ГОСТ 19903-74	S345-3	490				
			Итого				15239



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 обрывы обозначены (см. чертежи отдельных деталей).
 5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.133.2011, таблица 38.
 6. Все расчетные катеты обозначены.
 7. Радиусы кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.
 8. Задающие сварные швы выполнять полудупинчатой сваркой в среде углекислого газа сваркой проволокой СВ-08Г2 по ГОСТ 2246-70.
 9. Контроль качества сварных соединений производить по ГОСТ 23118-2012.
 10. Поверхность элементов, соединяемых выстраиваемыми болтами, не грунтуются и окрашиваются металлизационными цинками.
 11. * - размеры для сварки

История изменений					Номер проекта			
Изм.	Кол-во	Лист	ИР/жж	Подп.	Дата			
Г/П	Пример					Чертеж колонны		
Проектировщик	Пример					Страницы	Лист	Листов
Разработчик	Пример					Р	50	185
Н.Контроль	Пример					K3-2		