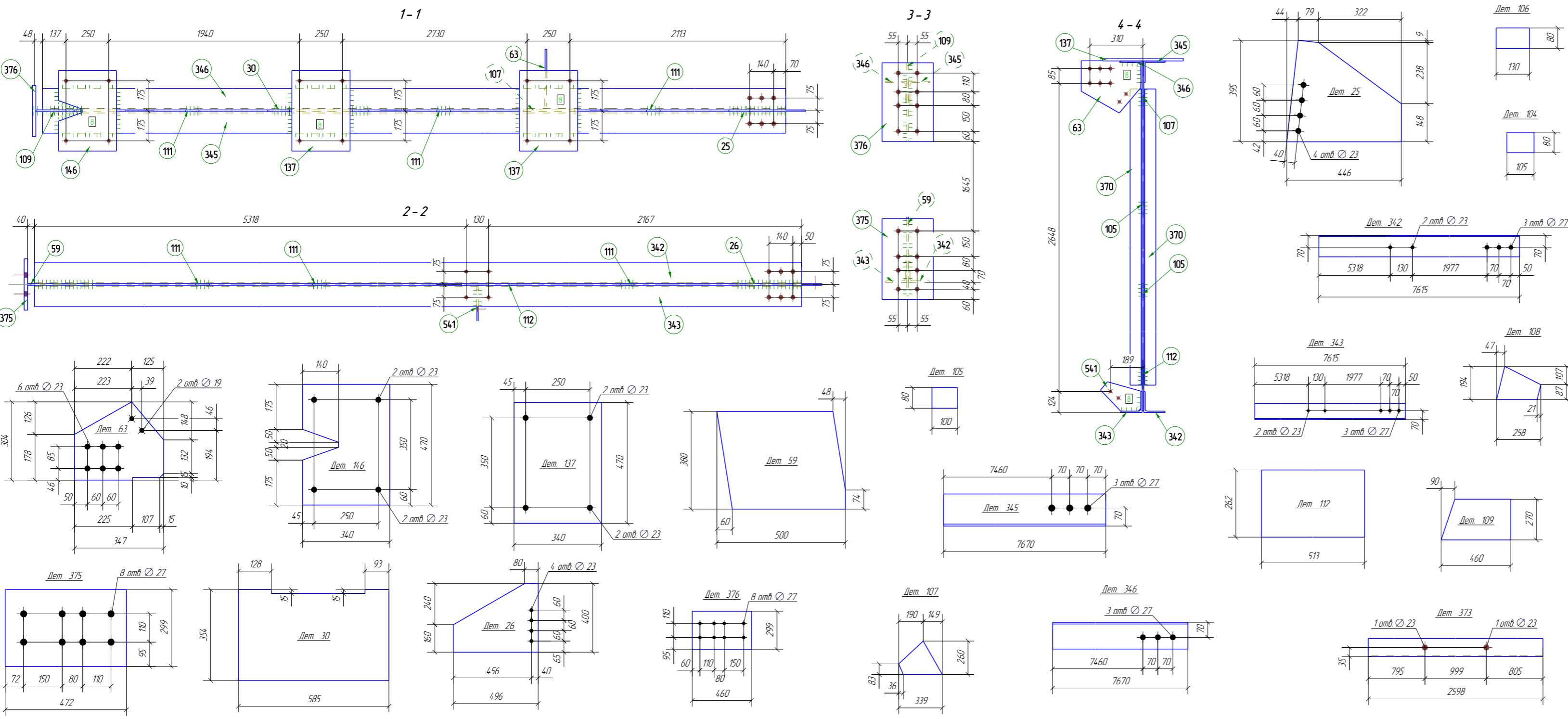


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.			
ФТ-1	112	1	-10x262	513	10.54	10.54	S345-3		
	25	1	-10x395	446	9.87	9.87	S345-3	скас	
	26	1	-10x400	496	11.65	11.65	S345-3	скас	
	30	1	-10x354	585	15.84	15.84	S345-3		
	42	2	-10x80	140	0.88	1.76	S345-3	скас	
	59	1	-10x380	500	13.44	13.44	S345-3	скас	
	63	1	-10x304	347	6.36	6.36	S345-3		
	104	2	-10x80	105	0.66	1.32	S345-3	скас	
	105	4	-10x80	100	0.63	2.52	S345-3	скас	
	106	2	-10x80	130	0.82	1.64	S345-3	скас	
	107	1	-10x260	339	3.97	3.97	S345-3	скас	
	108	1	-10x194	258	2.62	2.62	S345-3	скас	
	109	1	-10x270	460	8.80	8.80	S345-3	скас	
	111	6	-10x80	150	0.94	5.64	S345-3	скас	
	130	2	L100X7	3066	33.09	66.18	S345-3		
	137	2	-12x340	470	15.05	30.10	S345-3		
	146	1	-12x340	470	14.13	14.13	S345-3		
	342	1	L125X8	7615	117.71	117.71	S345-3		
	343	1	L125X8	7615	117.71	117.71	S345-3		
	345	1	L125X8	7670	118.55	118.55	S345-3		
	346	1	L125X8	7670	118.55	118.55	S345-3		
	370	2	L70X5	2578	13.88	27.76	S345-3		
	371	2	L70X5	1334	7.18	14.36	S345-3		
	372	2	L70X5	3407	18.35	36.70	S345-3		
	373	1	L70X5	2598	13.99	13.99	S345-3		
	374	2	L75X6	3431	23.65	47.30	S345-3		
	375	1	-20x299	472	22.15	22.15	S345-3	скас фрез	
	376	1	-20x299	460	21.59	21.59	S345-3	фрез	
	541	1	-8x172	235	1.67	1.67	S345-3		
					Масса металла в баз	872.7			

Выборка металла на одну сборку				Ведомость отработанных элементов		
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг
L70X5	ГОСТ 8509-93	S345-3	92.8	ФТ-1	1	872.7
L75X6	ГОСТ 8509-93	S345-3	47.2			
L100X7	ГОСТ 8509-93	S345-3	66.2			
L125X8	ГОСТ 8509-93	S345-3	472.6			
-8 мм	ГОСТ 19903-74	S345-3	1.7			
-10 мм	ГОСТ 19903-74	S345-3	95.6			
-12 мм	ГОСТ 19903-74	S345-3	44.3			
-20 мм	ГОСТ 19903-74	S345-3	43.7			
			Итого:			872.7



Примечание			Номер проекта		
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.			Чертёж фермы		
2. Предельные отклонения от симметричности размеров в соответствии с СП 53-101-98.			Стрелы	Лист	Листов
3. В размерах детали не учитывать припуски на механическую обработку и установку после сварки.			Р	214	346
4. Все отверстия, радиусы и обрезы обозначены (см. чертежи отдельных деталей).			ФТ-1		
5. Максимальный катет неразрешенных сварных швов принимать согласно СП 16.133.2011, таблица 38.			Итого: 872.7		
6. Все расчетные катеты обозначены.					
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.					
8. Задвижки сварные швы выполнять полудюймовой сваркой в среде инертного газа сваркой проволокой СВ-08 ЗС по ГОСТ 2246-70.					
9. Контроль качества сварных соединений производить по ГОСТ 23118-2012.					
10. Лабильность элементов, соединений выстраиваются в соответствии с ГОСТ 23118-2012.					
11. * - размеры для сборки					