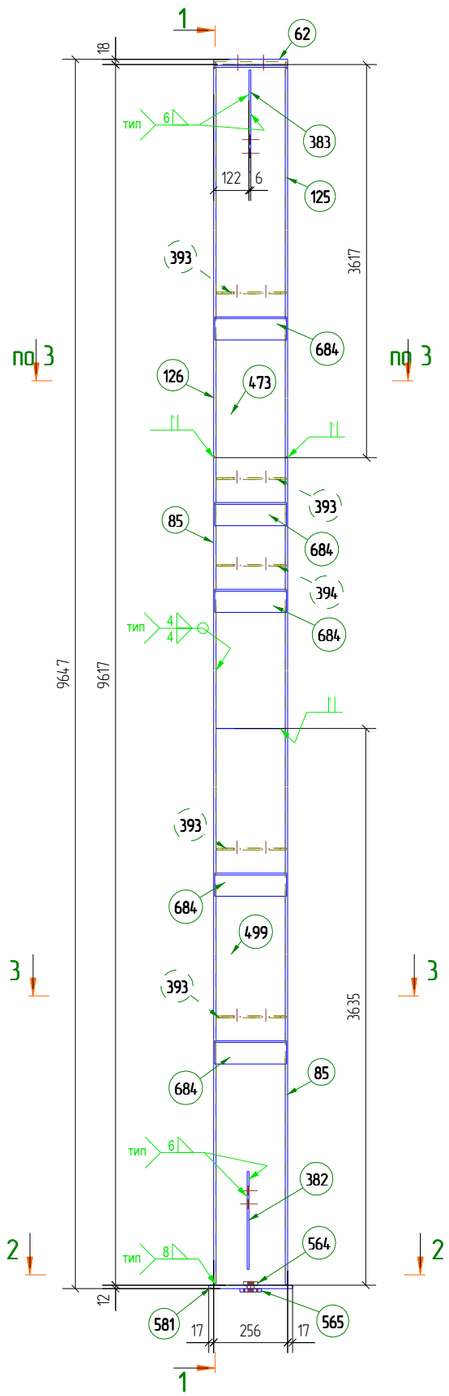


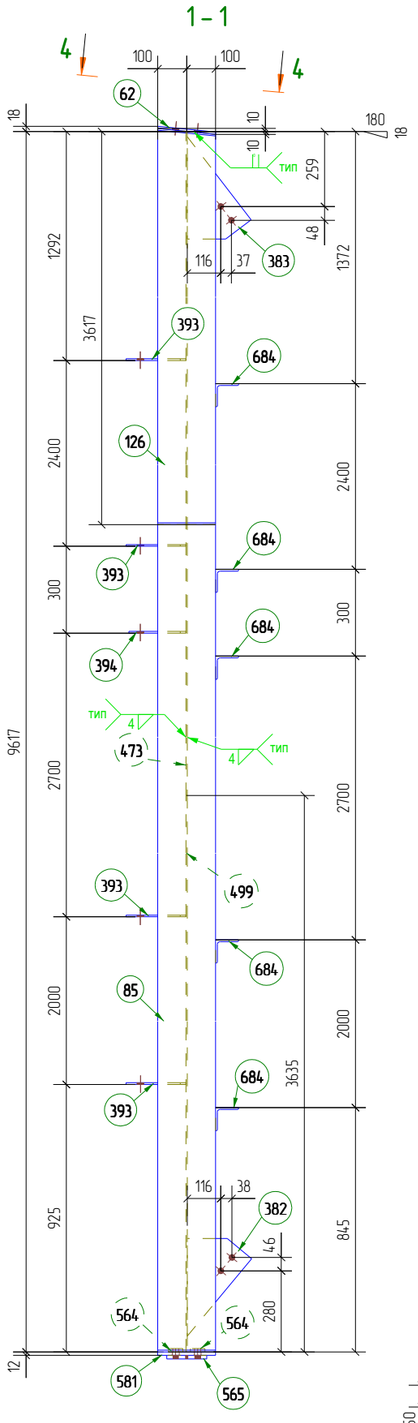


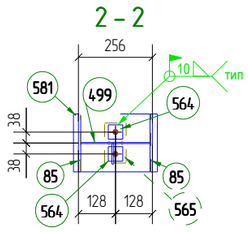


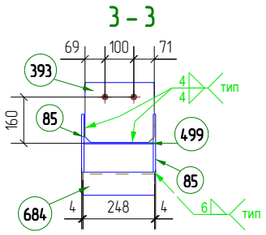


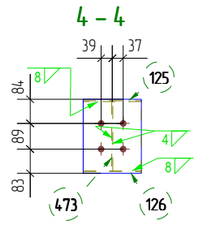


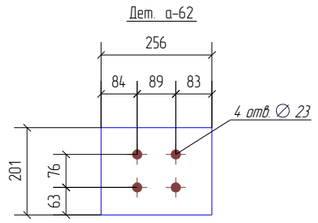


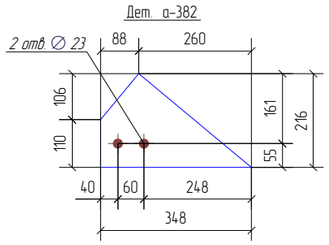


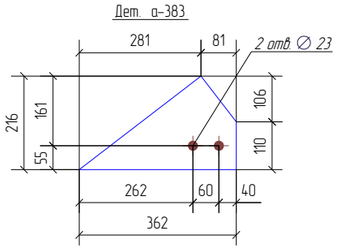


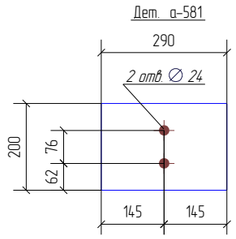


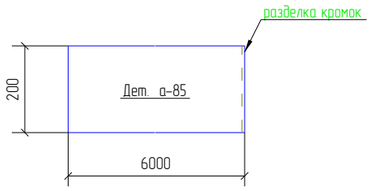


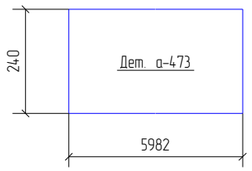


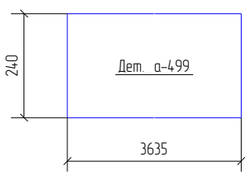


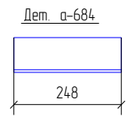


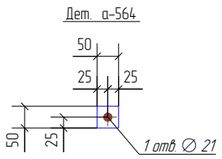


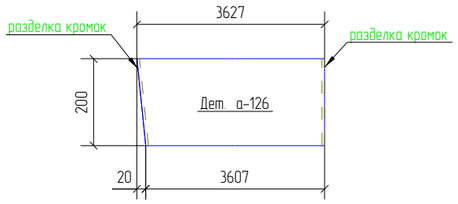


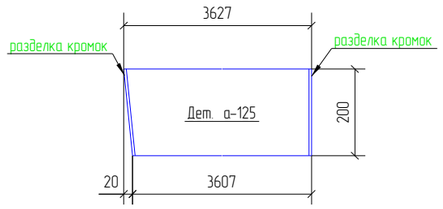


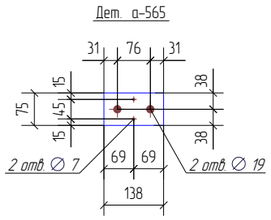


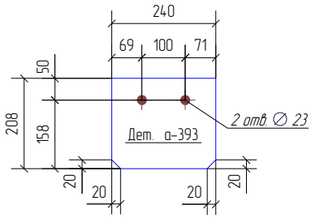


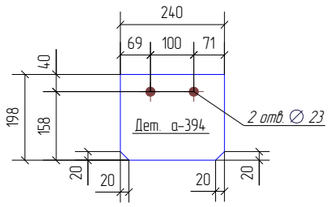


## Спецификация деталей

| Марка эл-та | Дет. N | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг шт. | Масса, кг общ. | Масса, кг марки | Марка стали | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| К7-10 | а-473 | 1 | −4*240 | 5982 | 45.1 | 45.1 | | 09Г2С_ | |
| | а-62 | 1 | −8*201 | 256 | 3.2 | 3.2 | | 09Г2С_ | |
| | а-85 | 2 | −8*200 | 6000 | 75.3 | 150.6 | | 09Г2С_ | |
| | а-125 | 1 | −8*200 | 3627 | 45.4 | 45.4 | | 09Г2С_ | |
| | а-126 | 1 | −8*200 | 3627 | 45.4 | 45.4 | | 09Г2С_ | |
| | а-382 | 1 | −6*216 | 348 | 2.0 | 2.0 | | С255 | |
| | а-383 | 1 | −6*216 | 362 | 2.1 | 2.1 | | С255 | |
| | а-393 | 4 | −6*208 | 240 | 2.3 | 9.2 | | С255 | |
| | а-394 | 1 | −6*198 | 240 | 2.2 | 2.2 | | С255 | |
| | а-499 | 1 | −4*240 | 3635 | 27.4 | 27.4 | | 09Г2С_ | |
| | а-564 | 2 | −12*50 | 50 | 0.2 | 0.4 | | 09Г2С_ | |
| | а-565 | 1 | −12*75 | 138 | 1.0 | 1.0 | | 09Г2С_ | |
| | а-581 | 1 | −12*200 | 290 | 5.5 | 5.5 | | 09Г2С_ | |
| | а-684 | 5 | L 80Х6 | 248 | 1.8 | 9.0 | | С255 | |
| Масса напл. металла 3%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 1%: 13.9 кг | | | | | | | 362.4 | | |

## Ведомость отправочных элементов

| Марка эл-та | Кол-во, шт. | Масса, кг Марки | Масса, кг Всех |
|---|---|---|---|
| К7-10 | 1 | 362.4 | 362.4 |
| | | Итого: | 362.4 |

## Ведомость метизов

| Наименование | ГОСТ, ТУ... | Кол шт. | Масса, кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| Болт М20 х 50 10.9 ХЛ | 52644-2006 | 4 | 0.8 | |
| Гайка М 20 | 52645-2006 | 4 | 0.3 | |
| Шайба 20 | 52646-2006 | 8 | 0.3 | |
| | | Всего, кг: | 1.37 | |

## Выборка металла

| Профиль | ГОСТ, ТУ | Марка стали | Масса, кг |
|---|---|---|---|
| − 4.0 мм | 19903-74 | 09Г2С_ | 72.5 |
| − 6.0 мм | 19903-74 | С255 | 15.5 |
| − 8.0 мм | 19903-74 | 09Г2С_ | 244.6 |
| − 12.0 мм | 19903-74 | 09Г2С_ | 6.9 |
| L 80Х6 | 8509-93 | С255 | 9.0 |
| | | Итого: | 362.4 |

Примечание:
1. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. * – размеры для справок.
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки.
4. Контроль швов по СП53-101-98

Положение сборки на плане

| Изм. | Кол.уч. | Лист | №док. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Гл.констр. | | Яковлев | | | 01.02.13 |
| Проверил | | Таран Д. | | | 01.02.13 |
| Разработал | | Яковлев | | | 01.02.13 |
| Утвердил | | Айрапетов | | | 01.02.13 |
| Н.Контроль | | Айрапетов | | | 01.02.13 |

Пример чертежа КМД 160213-КМД

Крытая ледовая арена по адресу:
Московская обл., г. Дмитров, ул. Профессиональная, д.25В

ЛЕДОВАЯ АРЕНА

160213-К7-10

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 135 | 433 |

Разработка КМ, КМД, КЖ, ППР, АР.
Обучение и внедрение Tekla Structures
Изготовление и монтаж металлоконструкций
www.Topengineer.ru 8 (495) 215-07-79