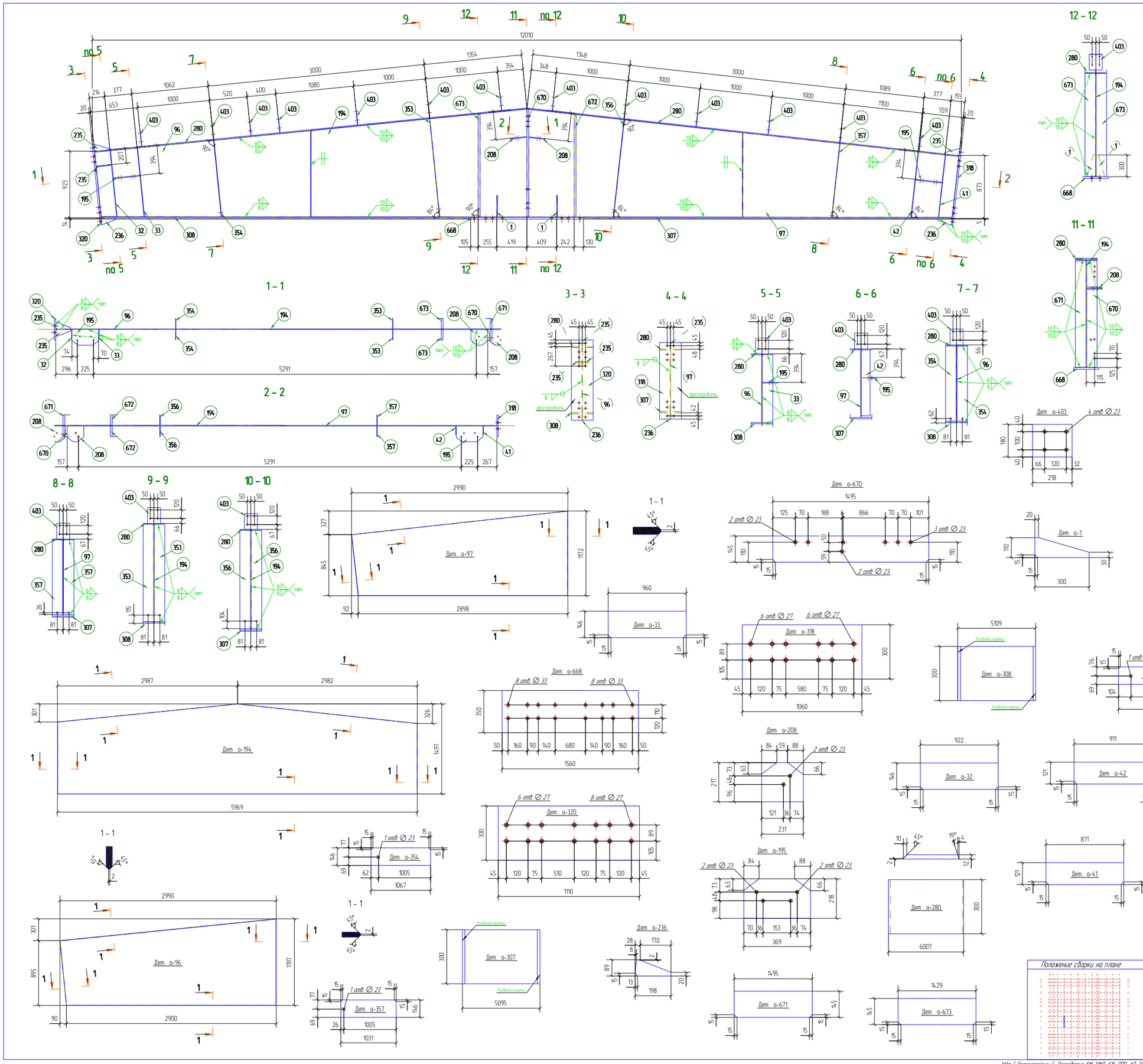

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б6-1	а-194	1	−10*1500	5969	626.5	626.5		09Г2С_	
	а-1	4	−12*110	300	2.0	8.0		09Г2С_	
	а-32	1	−8*146	922	8.4	8.4		С255	
	а-33	1	−8*146	960	8.8	8.8		С255	
	а-41	1	−8*121	871	6.6	6.6		С255	
	а-42	1	−8*121	911	6.9	6.9		С255	
	а-96	1	−8*1197	2990	193.3	193.3		09Г2С_	
	а-97	1	−8*1172	2990	186.3	186.3		09Г2С_	
	а-195	2	−10*218	369	5.9	11.8		С255	
	а-208	2	−10*217	231	3.5	7.0		С255	
	а-235	4	−10*90	200	0.9	3.6		09Г2С_	
	а-236	2	−10*89	198	0.9	1.8		09Г2С_	
	а-280	2	−12*300	6007	169.6	339.2		09Г2С_	
	а-307	1	−16*300	5095	191.5	191.5		09Г2С_	
	а-308	1	−16*300	5109	192.0	192.0		09Г2С_	
	а-318	1	−20*300	1060	49.9	49.9		09Г2С_	
	а-320	1	−20*300	1110	52.3	52.3		09Г2С_	
	а-353	2	−6*145	1370	9.3	18.6		С255	
	а-354	2	−6*145	1067	7.3	14.6		С255	
	а-356	2	−6*145	1359	9.3	18.6		С255	
	а-357	2	−6*145	1031	7.0	14.1		С255	
	а-403	13	−6*180	218	1.9	24.7		С255	
	а-668	1	−25*350	1560	107.1	107.1		09Г2С_	
	а-670	1	−25*145	1495	42.5	42.5		09Г2С_	
	а-671	1	−25*145	1495	42.5	42.5		09Г2С_	
	а-672	2	−25*145	1422	40.4	80.8		09Г2С_	
	а-673	2	−25*145	1429	40.6	81.2		09Г2С_	
Масса наплавленного металла 3%, раскроя, деловой отход, монтажные крепления 1%: 93.5 кг						2432.1			

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б6-1	1	2432.1	2432.1
Итого			2432.1

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание
Болт М20-6gх80.88	7798-70	2	0.5	
Болт М20-6gх90.88	7798-70	3	0.9	
Болт М24 х 80 10.9 Х.П	52644-2006	12	5.3	
Гайка М 20	5915-70	10	0.7	
Гайка М 24	52645-2006	12	0.9	
Шайба 20	11371-78*	10	0.2	
Шайба 24	52646-2006	24	1.2	
Всего, кг			9.64	

Выборка металла

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
− 6.0 мм	19903-74	С255	90.6
− 8.0 мм	19903-74	09Г2С_	379.6
− 8.0 мм	19903-74	С255	30.7
− 10.0 мм	19903-74	09Г2С_	631.9
− 10.0 мм	19903-74	С255	18.8
− 12.0 мм	19903-74	09Г2С_	347.2
− 16.0 мм	19903-74	09Г2С_	383.5
− 20.0 мм	19903-74	09Г2С_	102.2
− 25.0 мм	19903-74	09Г2С_	354.1
Итого			2432.1

Примечание:
1. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине сварбаемых элементов
2. * – размеры для справок
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки
4. Контроль швов по ОТК3-101-98

Положение сборки на плане

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Гл.констр.		Яковлев			04.02.13
Проверил		Таран Д.			04.02.13
Разработал		Яковлев			04.02.13
Утвердил		Ахрапетов			04.02.13
Н.Контроль		Ахрапетов			04.02.13

Пример чертежа КМД 160213-КМД

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

ЛЕДОВАЯ АРЕНА

160213-Б6-1

Стадия	Лист	Листов
Р	34	433

Разработка КМ, КМД, КЖ, ПЗР, АР. Обучение и внедрение Tekla Structures. Изготовление и монтаж металлоконструкций. www.Topengineer.ru 8 (495) 215-07-39