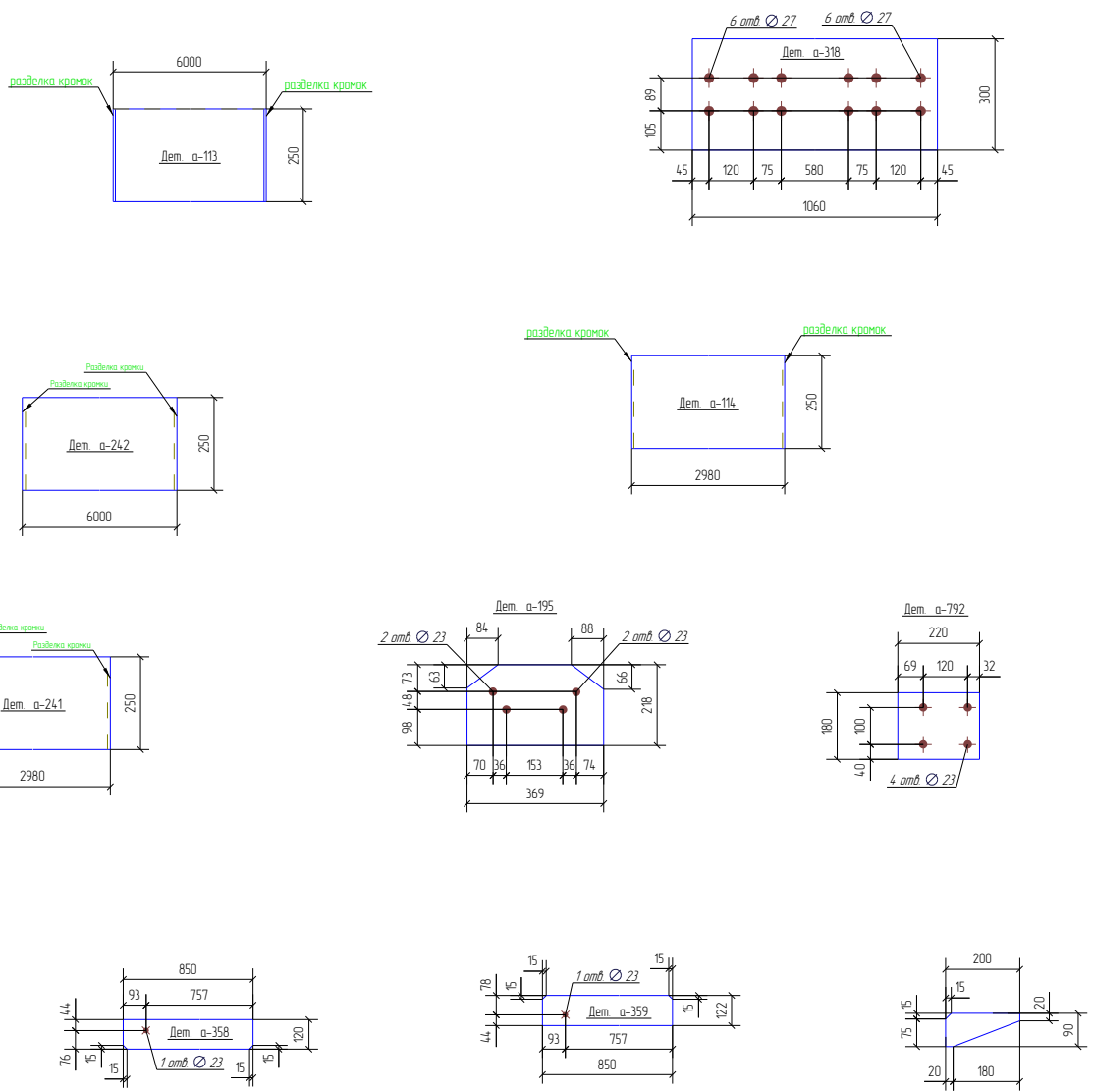
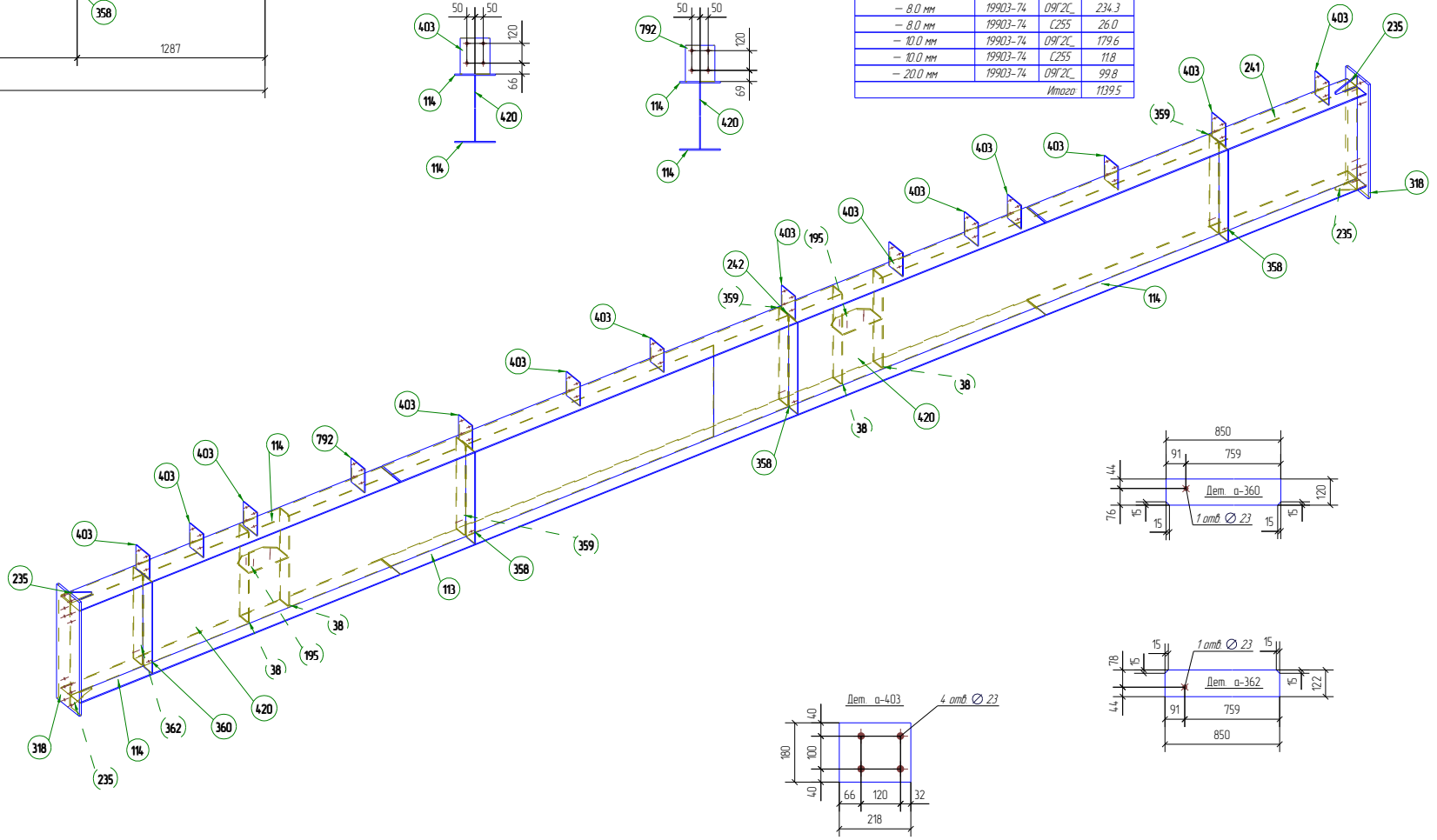


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт	общ			
Б8-1	а-420	2	-6*850	5980	239.4	478.8		О9Г2С	
	а-38	4	-8*122	850	6.5	26.0		С255	
	а-113	1	-8*250	6000	94.1	94.1		О9Г2С	
	а-114	3	-8*250	2980	46.8	140.2		О9Г2С	
	а-195	2	-10*118	369	5.9	11.8		С255	
	а-235	4	-10*90	200	0.9	3.6		О9Г2С	
	а-241	1	-10*250	2980	58.4	58.4		О9Г2С	
	а-242	1	-10*250	6000	117.6	117.6		О9Г2С	
	а-318	2	-20*300	1060	49.9	99.8		О9Г2С	
	а-358	3	-6*120	850	4.8	14.4		С255	
	а-359	3	-6*122	850	4.9	14.7		С255	
	а-360	1	-6*120	850	4.8	4.8		С255	
	а-362	1	-6*122	850	4.9	4.9		С255	
а-403	13	-6*180	218	19	24.7		С255		
а-792	1	-6*180	220	19	19		С255		
Масса накл. металла 3%, раскрой, деловой отход, монтаж крепежа 1%					43.8 кг	1139.5			

Ведомость отработанных элементов				Ведомость метизов				
Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг		Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт	Масса, кг	Примечание
		Марки	Всех					
Б8-1	1	1139.5	1139.5	Болт М24 х 80 10.9 Х/1	52644-2006	12	5.3	
				Гайка М 24	52645-2006	12	0.9	
				Шайба 24	52646-2006	24	1.2	
Итого				1139.5			7.35	

Выборка металла			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
- 6.0 мм	19903-74	О9Г2С	478.8
- 6.0 мм	19903-74	С255	65.4
- 8.0 мм	19903-74	О9Г2С	234.3
- 8.0 мм	19903-74	С255	26.0
- 10.0 мм	19903-74	О9Г2С	179.6
- 10.0 мм	19903-74	С255	11.8
- 20.0 мм	19903-74	О9Г2С	99.8
Итого			1139.5



Примечание:  
 1 Не указанные категории швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов  
 2 \* - размеры для сварки  
 3 В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и установку после сборки  
 4 Контроль швов по СНиП-101-98

Положение сварки на плане						Пример чертежа КМД 160213-КМД		
Изм	Кол-во	Лист	ИР/Вж	Подп	Дата	Стр.	Лист	Листов
Г.Констр	Яковлев	29.01.13				Р	44	433
Проектир	Таран Д	29.01.13						
Разработал	Яковлев	29.01.13						
Утвердил	Айрапетов	29.01.13						
Н.Контроль	Айрапетов	29.01.13						