

**Спецификация деталей**

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К6-2	Б-3	1	-12X546	6000	308.6	308.6		С255	сн.ф.
	Б-1	1	-20*300	602	28.4	28.4		С245	
	Б-2	2	-30*150	260	9.2	18.4		С245	
	Б-4	2	-12*199	568	10.6	21.2		С245	
	Б-5	1	-12*199	434	8.1	8.1		С245	
	Б-6	1	-12*200	434	8.2	8.2		С245	
	Б-7	8	-12*232	544	11.9	95.2		С245	
	Б-8	2	-12*232	556	12.1	24.2		С245	
	Б-9	2	-12*232	422	9.2	18.4		С245	
	Б-10	2	-12*144	578	7.8	15.6		С245	
	Б-11	4	-16*144	544	9.8	39.2		С245	
	Б-12	1	-18X300	6000	254.3	254.3		С255	
	Б-13	1	-18X300	6000	254.3	254.3		С255	
	Б-14	2	-10*144	544	6.1	12.2		С245	

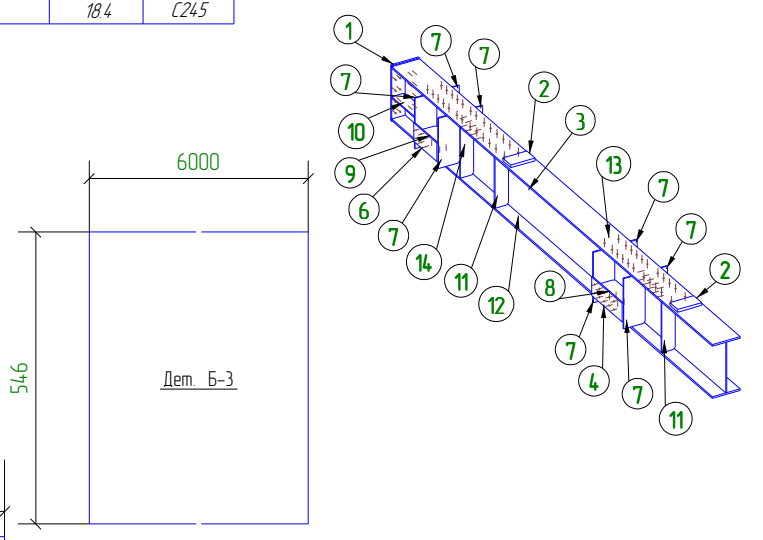
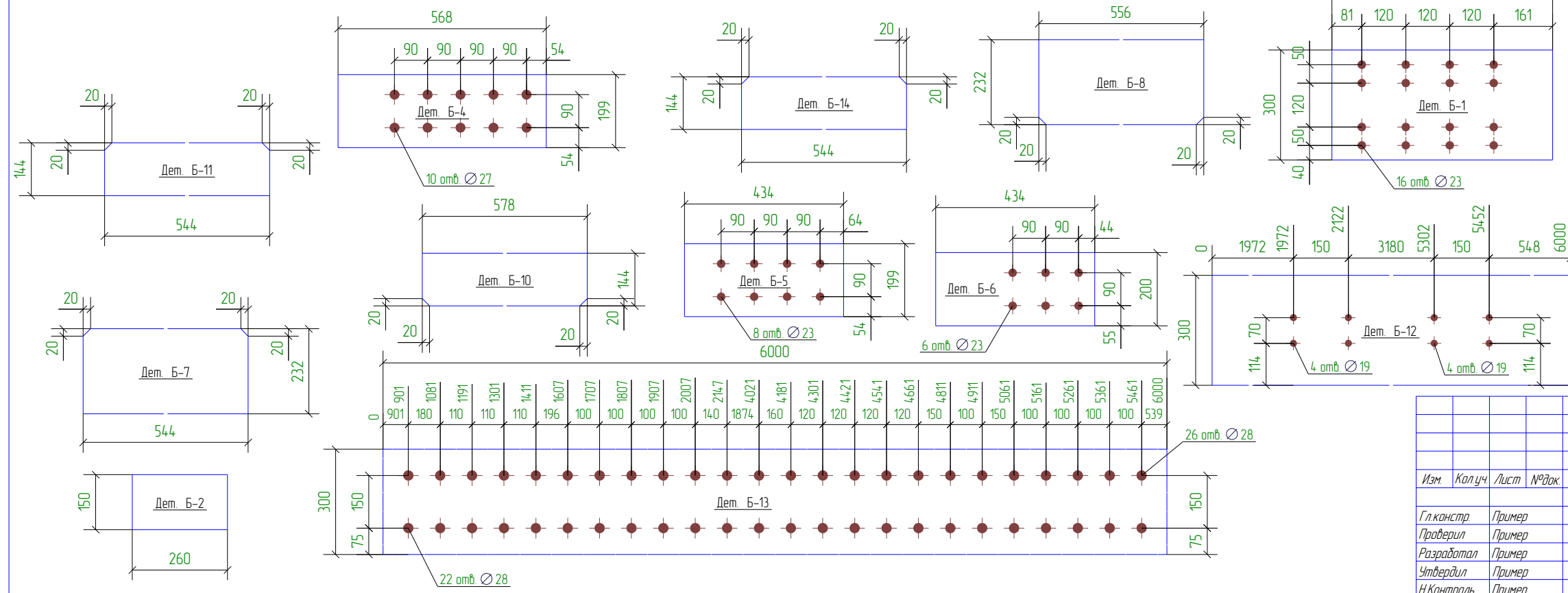
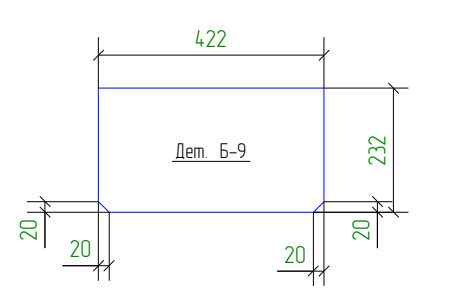
Масса напл. металла 1%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3% 44.3 кг 1150.6

**Ведомость отправочных элементов**

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
К6-2	1	1150.6	1150.6
<b>Итого:</b>		<b>1150.6</b>	<b>1150.6</b>

**Выборка металла**

Профиль	Масса, кг	Марка стали
- 10.0 мм	12.2	С245
- 12.0 мм	4.995	С245
- 16.0 мм	39.2	С245
- 18.0 мм	508.6	С255
- 20.0 мм	28.4	С245
- 30.0 мм	18.4	С245



**Примечание:**  
 Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СТ53-101-98 по горизонтали: ± 6.02 ; по вертикали: ± 0.50  
 1 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 СТ53-101-98

пример-КМД				
пример пример				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.
Гл. констр.	Пример			
Проверил	Пример			
Разработал	Пример		20.03.12	
Утвердил	Пример		20.03.12	
Н.Контроль	Пример		20.03.12	
пример				Стация
пример-К6-2				Лист
http://topengineer.ru				Листов