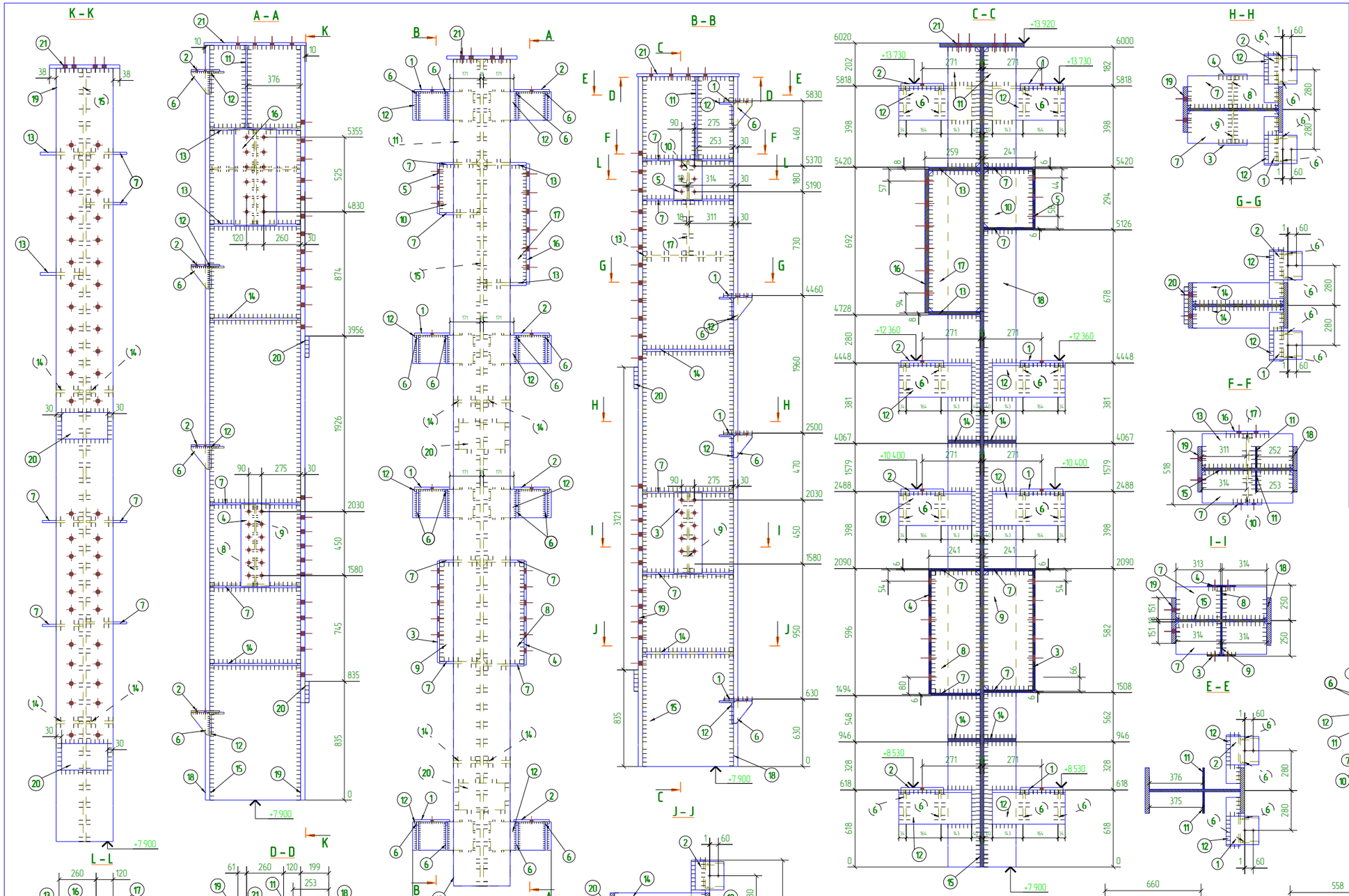

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К5-2	Г-15	1	−18Х640	6000	542.6	542.6		С255	сн.ф
	Г-1	4	−12*200	201	3.8	15.2		С245	
	Г-2	4	−12*200	201	3.8	15.2		С245	
	Г-3	1	−12*199	570	10.7	10.7		С245	
	Г-4	1	−12*199	584	10.9	10.9		С245	
	Г-5	1	−12*200	282	5.3	5.3		С245	
	Г-6	16	−12*131	160	1.2	19.2		С245	
	Г-7	6	−12*229	638	13.7	82.2		С245	
	Г-8	1	−12*229	572	12.3	12.3		С245	
	Г-9	1	−12*229	558	12.0	12.0		С245	
	Г-10	1	−12*229	270	5.8	5.8		С245	
	Г-11	2	−12*151	580	8.2	16.4		С245	
	Г-12	8	L 160Х100Х12	341	8.0	64.0		С245	
	Г-13	2	−16*241	638	19.3	38.6		С245	
	Г-14	4	−16*151	638	12.0	48.0		С245	
	Г-16	1	−18*300	676	28.7	28.7		С245	
	Г-17	1	−18*241	660	22.4	22.4		С245	
	Г-18	1	−30Х320	6000	452.2	452.2		С255	
	Г-19	1	−30Х320	6000	452.2	452.2		С255	
	Г-20	2	−30*150	260	9.2	18.4		С245	
	Г-21	1	−20*395	720	44.7	44.7		С245	
Масса наплавленного металла 1%, раскроя, деловых отходов, монтажные крепления 3%						76.7 кг	1993.7		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К5-2	1	1993.7	1993.7
		Итого	1993.7

Выборка металла

Профиль	Масса, кг	Марка стали
− 12.0 мм	205.2	С245
− 16.0 мм	86.6	С245
− 18.0 мм	593.7	С245
− 20.0 мм	44.7	С245
− 30.0 мм	922.8	С245
L 160Х100Х12	64.0	С245

Примечания:
Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СТБЗ-101-98
по горизонтали ± 6.02 , по вертикали ± 0.78

1. Катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов
2. * – размеры для справок
3. В размерах деталей не учтены припуски на механические обработку, и усадку после сварки
4. Контроль швов по СТБЗ-101-98

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	пример-КМД	
Гл.констр.	Пример					примерпример	
Проверил	Пример					пример	
Разработал	Пример				21.03.12	пример-К5-2	Стадия: Р; Лист; Листов
Утвердил	Пример				21.03.12		
Н.Контроль	Пример				21.03.12		http://tapengineer.ru