

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт	общ		
КС-1	В-7	1	-18x640	8170	738.8	738.8	С255	сиф
	В-1	2	-16*151	638	12.0	24.0		
	В-2	1	-36x200	130	7.3	7.3		
	В-3	4	-16*241	638	19.3	77.2		
	В-4	3	-12*200	201	3.8	11.4		
	В-5	3	-12*200	201	3.8	11.4		
	В-6	12	-12*131	160	1.2	14.4		
	В-8	1	-18*260	675	24.8	24.8		
	В-9	1	-18*320	974	44.0	44.0		
	В-10	1	-18*241	659	22.3	22.3		
	В-11	1	-18*241	958	32.5	32.5		
	В-12	2	-18*280	800	28.8	57.6		
	В-13	2	-18*494	800	53.0	106.0		
	В-14	1	-80*450	850	240.2	240.2		
	В-15	1	-30x320	8170	65.7	65.7		
	В-16	1	-30x320	8170	65.7	65.7		
	В-17	1	-30*150	260	9.2	9.2		
	В-18	2	-36x220	200	12.4	24.8		
	В-19	6	L 160x100x12	341	8.0	48.0		
В	2	-22*160	160	4.4	8.8			

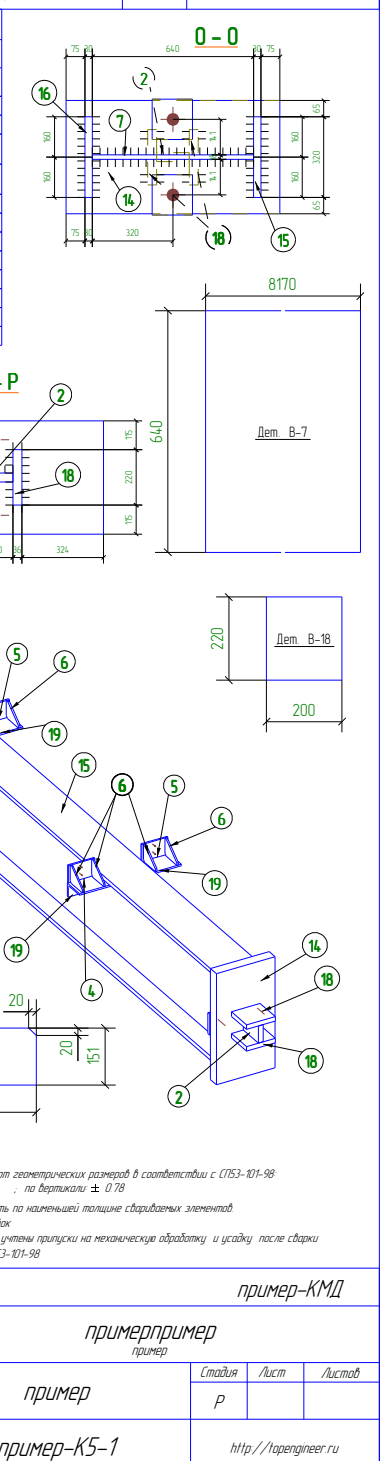
Масса металла 1%, раскрыт. деловой отход, монтажные крепления 3%: 1094 кг 28435

Ведомость отработанных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
КС-1	1	28435	28435
Итого		28435	28435

Выборка металла

Профиль	Масса, кг	Марка стали
-120 мм	37.2	C245
-160 мм	101.2	C245
-180 мм	1026.0	C245
-220 мм	8.8	C245
-300 мм	1240.6	C245
-360 мм	32.1	C255
-800 мм	240.2	C345-3
L 160x100x12	48.0	C245



Примечание:

- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СТО-101-98 по горизонтали ± 8,85 ; по вертикали ± 0,78
- размеры для сборки
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сборки
- Контроль швов по СТО-101-98

пример-КМД			
пример-пример			
Изм	Кол-во	Лист	ИР/Вж
Г/констр	Пример		
Проектиров	Пример		
Разработал	Пример	210312	
Утвердил	Пример	210312	
Н/Контроль	Пример	210312	
пример-К5-1			Стандия
пример			Лист
пример			Листов
http://topengineer.ru			