



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
K1-10	ПД-30	1	-12X358	5015	169.1	169.1		C255	сн.ф.
	ПД-1	1	-16X395	5015	248.8	248.8		C255	
	ПД-4	1	-16X395	5015	248.8	248.8		C255	
	ПД-7	1	-16*244	356	10.9	10.9		C245	
	ПД-18	2	-12*184	199	3.4	6.8		C245	
	ПД-22	2	-12*150	555	7.8	15.6		C245	
	ПД-27	2	-12*256	555	13.4	26.8		C245	
	ПД-32	1	-12*490	497	22.0	22.0		C245	
	ПД-38	4	-12*232	356	7.7	30.8		C245	
	ПД-40	2	-12*172	232	3.7	7.4		C245	
	ПД-46	4	-12*145	244	2.0	8.0		C245	
	ПД-48	1	-18*225	244	7.6	7.6		C245	
	ПД-51	1	-18*233	250	8.2	8.2		C245	
	ПД-53	1	-8*160	192	1.9	1.9		C245	
	ПД-55	1	-8*184	232	2.7	2.7		C245	
	ПД-56	1	-8*232	356	5.2	5.2		C245	
	ПД-58	4	-8*119	358	2.7	10.8		C245	
	ПД-59	1	-10*116	200	1.3	1.3		C245	
	ПД-62	1	-20*395	410	25.4	25.4		C245	

Масса нап. металла 1%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3% 34.3 кг 8924

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание
		Марки	Всех					
K1-10	1	8924	8924	Болт М 20 x 90	7798-70	16	4.64	
				Гайка М 20	5915-70	32	2.29	
				Шайба 20	11371-78*	32	0.55	
				Итого:				

Ведомость метизов

Наименование		Масса, кг		Примечание
ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг	Кол. шт.	
7798-70	16	4.64	16	Всего 7.48
5915-70	32	2.29	32	
11371-78*	32	0.55	32	

Выборка металла

Профиль	Масса, кг	Марка стали
- 8.0 мм	20.6	C245
- 10.0 мм	1.3	C245
- 12.0 мм	286.5	C245
- 16.0 мм	508.5	C245
- 18.0 мм	15.8	C245
- 20.0 мм	25.4	C245

Пример-КМД

Пример: Тут должен быть текст
Тут должен быть текст

Тут должен быть текст

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Гл. констр.	Пример				18.07.12
Проверил	Пример				18.07.12
Разработал	Пример				18.07.12
Утвердил	Пример				18.07.12
Н.Контроль	Пример				18.07.12

Пример-К1-10

http://topengineer.ru/

Примечание:
 1. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СТ53-101-98 по горизонтали: ± 5.05 ; по вертикали: ± 0.56
 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