А – А

Вид сверху

Б – Б

Е – Е

О – О

J – J

G – G

K – K

L – L

В – В

Г – Г

N – N

I – I

H – H

P – P

M – M

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет N	Кол шт	Профиль	Длина мм	Масса, кг шт	Масса, кг общ	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б25-6	Д0-1	1	– 16*1841	14365	157.74	157.74		С255	
	Д0-2	2	– 16*736	1357	64.4	128.8		С245	
	Д0-3	4	– 12*142	839	11.2	44.8		С245	
	Д0-4	2	– 12*130	865	10.6	21.2		С245	
	Д0-5	1	– 12*200	865	16.3	16.3		С245	
	Д0-6	2	– 20*300	14365	676.6	1353.2		С255	
	Д0-7	9	– 20*142	839	18.6	167.4		С245	
	Д0-8	2	– 20*314	861	42.5	85.0		С245	
	Д0-9	2	– 20*300	1564	73.7	147.4		С255	
	Д0-10	1	– 20*320	861	43.3	43.3		С245	
	Д0-11	2	– 20*300	861	40.6	81.2		С245	
	Д0-12	8	– 14*338	339	12.6	100.8		С245	
	Д0-13	31	– 10*142	839	9.3	288.3		С245	
	Д0-14	4	– 10*79	529	2.2	8.8		С245	
	Д0-15	2	– 10*142	217	2.4	4.8		С245	
	Д0-16	2	– 10*164	235	3.0	6.0		С245	
	Д0-17	4	– 10*122	385	2.3	9.2		С245	
	Д0-18	2	– 10*142	164	1.8	3.6		С245	
	Д0-19	4	– 10*67	80	0.2	0.8		С245	
	Д0-20	4	– 10*90	148	0.6	2.4		С245	
	Д0-21	1	– 25*1300	1889	111.2	111.2		С245	
	Д0-22	1	– 25*1300	1839	108.3	108.3		С245	
	Д0-23	4	Л 30 К1	317	27.6	110.4		С245	
	Д0-24	4	Л 30 К1	491	42.7	170.8		С245	

Масса наст. металла 1%, раскроя, деталей отход, монтажные крепления 2%: 1813 кг — 47127

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б25-6	1	47127	47127
	Итого	47127	

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол шт	Масса, кг	Примечание
Болт М24х100	7798-70	64	30.28	
Гайка М24	5915-70	128	15.73	
Шайба 24	11371-78*	128	4.74	
	Всего		50.15	

Выборка металла

Профиль	Масса, кг	Марка стали
– 10.0 мм	323.9	С245
– 12.0 мм	82.3	С245
– 14.0 мм	100.8	С245
– 16.0 мм	1646.2	С245
– 20.0 мм	18775	С245
– 25.0 мм	2795	С245
Л 30 К1	2812	С245

Примечания:
Предельные отклонения по геометрическим размерам в соответствии с СП53-101-98
по горизонтали: ± 14.2 ; по вертикали: ± 11.34

1. Катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. * - размеры для справок
3. В размеры деталей не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки
4. Контроль швов по СП53-101-98

								Пример-КМД		
								Пример Тут должен быть текст		
								Тут должен быть текст		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			Пример-Б25-6	Стадия: Р	Лист	Листов
Гл.констр.		Пример									
Проверил		Пример									
Разработал		Пример									
Нач.бюро		Пример									
Н.Контроль		Пример									

Тут должен быть текст

Тут должен быть текст

http://topengineer.ru/