



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-1	1	1	I20Б1	12000	255.8	255.8		С245	
							255.8		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
I20Б1			СЧМ 20-93	С245	255.8			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	255.8	Б-1	1	255.8	255.8
						Итого:			255.8
						Всего, кг:			0.00

Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;

2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;

3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;

4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);

5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;

6. Все расчетные катеты оговорены;

7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;

8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;

9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;

11. * – размеры для справок.

						Номер проекта не задан-КМД				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№доп.	Подп.	Дата					
								Стадия	Лист	Листов
								Р	0	
					03.12.15	Номер проекта не задан-Б-1				