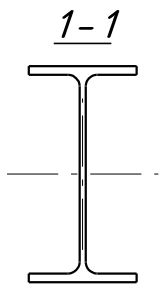


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-1	1	1	І20Б1	6000	127.9	127.9		С245	
							127.9		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
І20Б1			СЧМ 20-93	С245	127.9			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	127.9	Б-1	1	127.9	127.9
						Итого:			127.9
						Всего, кг:			0.00



- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
 - Все расчетные катеты оговорены;
 - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 - * – размеры для справок.

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