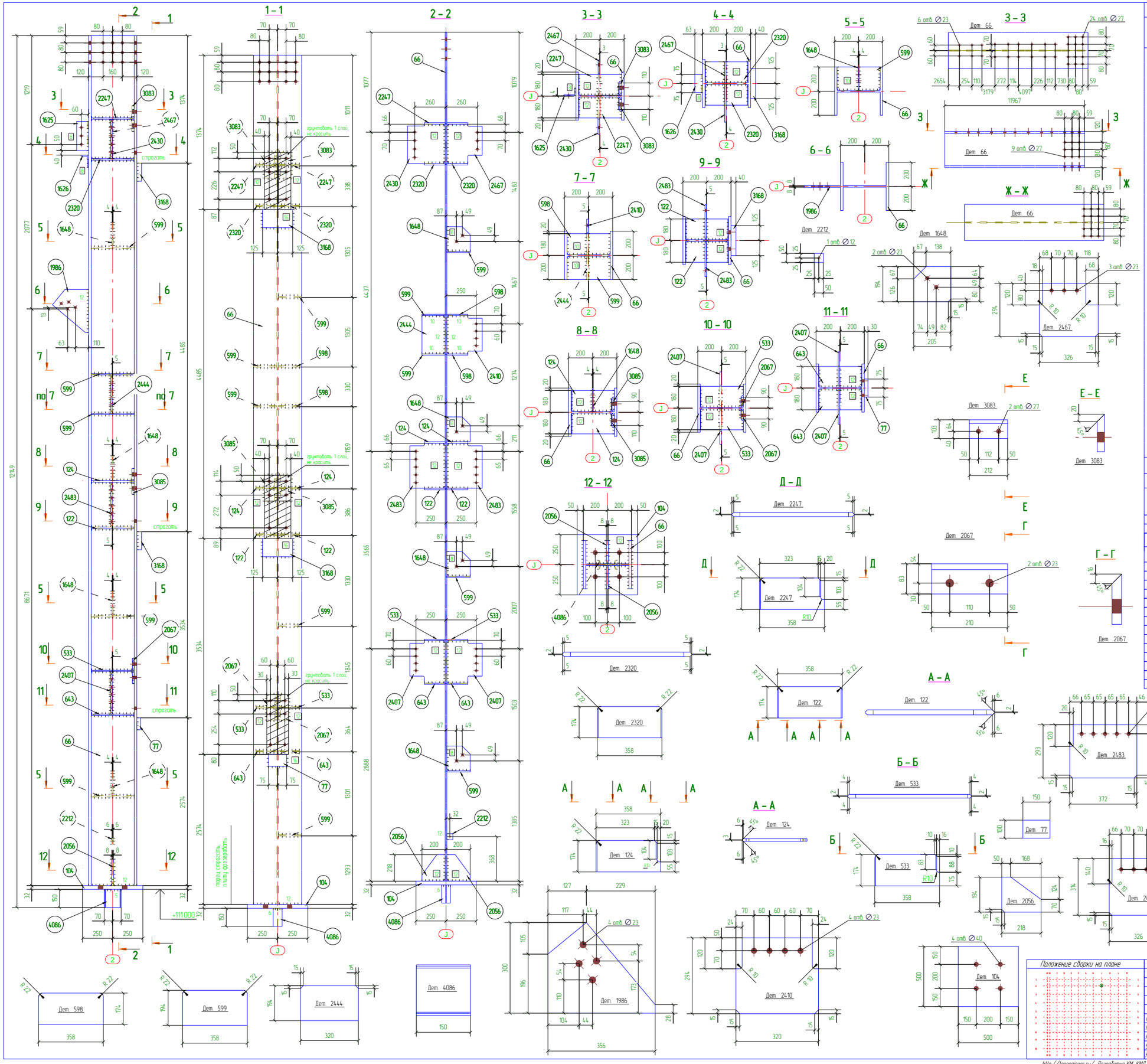

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К-13	66	1	I 40 К2	11967	2054.4	2054.4		С255	строг
	77	1	–30*100	150	3.5	3.5		С255	строг
	104	1	–32*500	500	62.8	62.8		С255	фрез
	122	2	–14*174	358	6.7	13.4		С255	сн ф
	124	2	–14*174	358	6.5	13.0		С255	сн ф, сн ф
	533	2	–10*174	358	4.7	9.4		С255	сн ф, сн ф
	598	2	–10*174	358	4.9	9.8		С255	сн ф
	599	5	–10*194	358	5.4	27.0		С255	сн ф
	643	2	–10*174	358	4.8	9.6		С255	сн ф
	1625	1	L 100Х63Х8	240	2.4	2.4		С255	
	1626	1	L 100Х63Х8	150	1.5	1.5		С255	
	1648	4	–8*194	205	2.3	9.2		С255	сн ф
	1986	1	–16*300	356	8.7	8.7		С255	
	2056	2	–16*194	218	4.0	8.0		С255	сн ф
	2067	2	–16*84	210	2.0	4.0		09Г2С-15	сн ф
	2212	1	–12*50	50	0.2	0.2		С255	сн ф
	2247	2	–12*174	358	5.6	11.2		С255	сн ф, сн ф
	2320	2	–12*174	358	5.8	11.6		С255	сн ф
	2407	2	–12*294	354	8.8	17.6		С255	сн ф
	2410	1	–12*294	320	8.3	8.3		С255	сн ф
	2430	1	–12*314	326	9.4	9.4		С255	сн ф
	2444	1	–12*194	320	5.8	5.8		С255	сн ф
	2467	1	–12*294	326	8.0	8.0		С255	сн ф
	2483	2	–12*293	372	10.0	20.0		С255	сн ф
	3083	2	–20*104	212	3.1	6.2		09Г2С-15	сн ф
	3085	2	–20*104	214	3.1	6.2		09Г2С-15	сн ф
	3168	2	–40*150	250	11.8	23.6		С255	строг
	4086	1	I 14	150	2.0	2.0		С255	
Масса напл. металла 1%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3%: 94.7 кг							2461.5		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К-13	1	2461.5	2461.5
		Итого:	2461.5

Выборка металла

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
– 8.0 мм	19903-74	С255	9.2
– 10.0 мм	19903-74	С255	55.8
– 12.0 мм	19903-74	С255	92.1
– 14.0 мм	19903-74	С255	26.4
– 16.0 мм	19903-74	09Г2С-15	4.0
– 16.0 мм	19903-74	С255	16.7
– 20.0 мм	19903-74	09Г2С-15	12.4
– 30.0 мм	19903-74	С255	3.5
– 32.0 мм	19903-74	С255	62.8
– 40.0 мм	19903-74	С255	23.6
I 14	8239-89	С255	2.0
I 40 К2	СЧМ 20-93	С255	2054.4
L 100Х63Х8	8510-86	С255	3.9
		Итого	2461.5

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание
Болт М20 х 75 6.8 ХЛ	52644-2006	2	0.5	
Болт М20 х 90 6.8 ХЛ	52644-2006	4	1.2	
Болт М20-6gх 50 4.8	7798-70	8	1.5	
Болт М20-6gх 55 4.8	7798-70	26	5.3	
Болт М20-6gх 70 4.8	7798-70	4	1.0	
Болт М24 х 80 6.8 ХЛ	52644-2006	4	1.8	
Болт М24 х 100 6.8 ХЛ	52644-2006	8	4.1	
Гайка М 20	5915-70	38	2.7	
Гайка М 20	52645-2006	6	0.4	
Гайка М 24	52645-2006	12	0.9	
Шайба 20	11371-78*	114	2.0	
Шайба 20	52646-2006	12	0.4	
Шайба 24	52646-2006	24	1.2	
		Всего, кг:	22.93	

Примечание:
1. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. * – размеры для справок.
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки.
4. Контроль швов по СПБЗ-101-98.

Положение сборки на плане

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Гл.констр.	Таран Д.				15.02.12
Проверил	Пережогин				15.02.12
Разработал	Олешко				15.02.12
Утвердил	Пан				15.02.12
Н.Контроль	Соколов				15.02.12

Пример чертежа КМД 001.011.457-КМД

ОКомплекс по производству ПВХ в Нижегородской области

Колонна

001.011.457-К-13

Стадия	Лист	Листов
Р	4566	7565

Разработка КМ, КМД, КЖ, ППР, АР
Обучение и внедрение Tekla Structures
Изготовление и монтаж металлоконструкций
www.Tapengineer.ru 8 (495) 215-07-79

http://tapengineer.ru/ Разработка КМ, КМД, КЖ, ППР, АР. Проектирование, изготовление и монтаж металлоконструкций. Обучение и внедрение Tekla Structures, Robot Structural Analysis.