

















Спецификация деталей, сталь (кроме оговоренной)

Марка эл-та	Дет №	Кол-во шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
	25	1	-14x230	270	6.82	6.82	C245	
	45	1	-10x300	736	17.33	17.33	C245	
	49	1	-10x142	550	6.13	6.13	C255	
	50	1	-10x60	300	1.41	1.41	C255	
	53	4	-10x142	550	6.13	24.52	C255	
	108	1	-10x273	279	5.98	5.98	C255	
	111	1	-10x305	313	7.51	7.51	C255	
	190	1	-10x150	161	1.89	1.89	C245	
	192	1	-10x195	736	11.26	11.26	C245	
	210	1	-10x110	260	2.25	2.25	C255	
	248	1	-25x300	13575	799.23	799.23	C255	
	249	1	-25x300	13370	787.16	787.16	C255	
	250	1	-16x550	13370	923.60	923.60	C255	
	538	4	0	160	1.96	7.84	C255	
	539	2	0	240	2.94	5.88	C255	
	573	3	-40x175	191	10.51	31.53	C345-3	
	764	1	-10x60	270	1.27	1.27	C245	
A88						26416		26416

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
A88	1	26416	26416
Итого:			26416

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	
- 10		0	C245	31.8
- 14		0	C245	6.8
0		0	C255	13.7
- 10		0	C255	47.8
- 16		0	C255	923.6
- 25		0	C255	1586.4
- 40		0	C345-3	31.5
Итого:			26416	

Примечание:  
 1. Данный чертеж разработан на основании проекта.  
 2. Изготовление конструкции производить в соответствии ДСТУ Б В.2.6-199-2014.  
 3. Размеры деталей указаны номинально - без учета зазоров в заводских сварных стыках и припусков на обработку.  
 4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей).  
 5. Неогovorенные катеты сварных швов - 6мм.  
 6. Стыковые швы и швы с разделкой кромок варить с полным проваром.  
 7. Поясные сварные швы варить автоматической сваркой.  
 8. Остальные сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С.  
 9. Поверхность элементов, соединяемых высокорными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлической щеткой.

Изм.	Кол-во	Лист	№Фак.	Подп.	Дата

Гл. констр.	Проверил	Разработал	Сталь	Лист	Листов
			Р		

Сборка А88

Дата печати: 16.08.2017  
 Формат листа: А1 (841x594)

