



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ш-1	39	1	φ22	275	0.8	0.8		С235	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.0кг							0.8		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отработочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
φ22	5781-82	С235	64.0			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	Ш-1	80	0.8	64.0
						Итого:	64.0

Ведомость покупных метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ..	Кол-во, шт	Примечания
Гайка М18	DIN 985	80	кл.пр. 8
Шайба 18	11371-78*	160	

- Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
- Изготовление и приемку м/конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012.
- Сварные швы выполнять механизированной сваркой в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- Антикоррозионная защита отработочных марок должна производиться в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012, СП 72.13330.2012, ГОСТ 9.402-2004. Металлоконструкции НЕ ОКРАШИВАТЬ.

					0152- 01-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	10.2019			
					Стадия	Лист	Листов
					КД	301	
Проверил	Аносов				Шпилька-Ш-1		
Разработал	Шуленкова						
					ООО "ПромИнвест"		