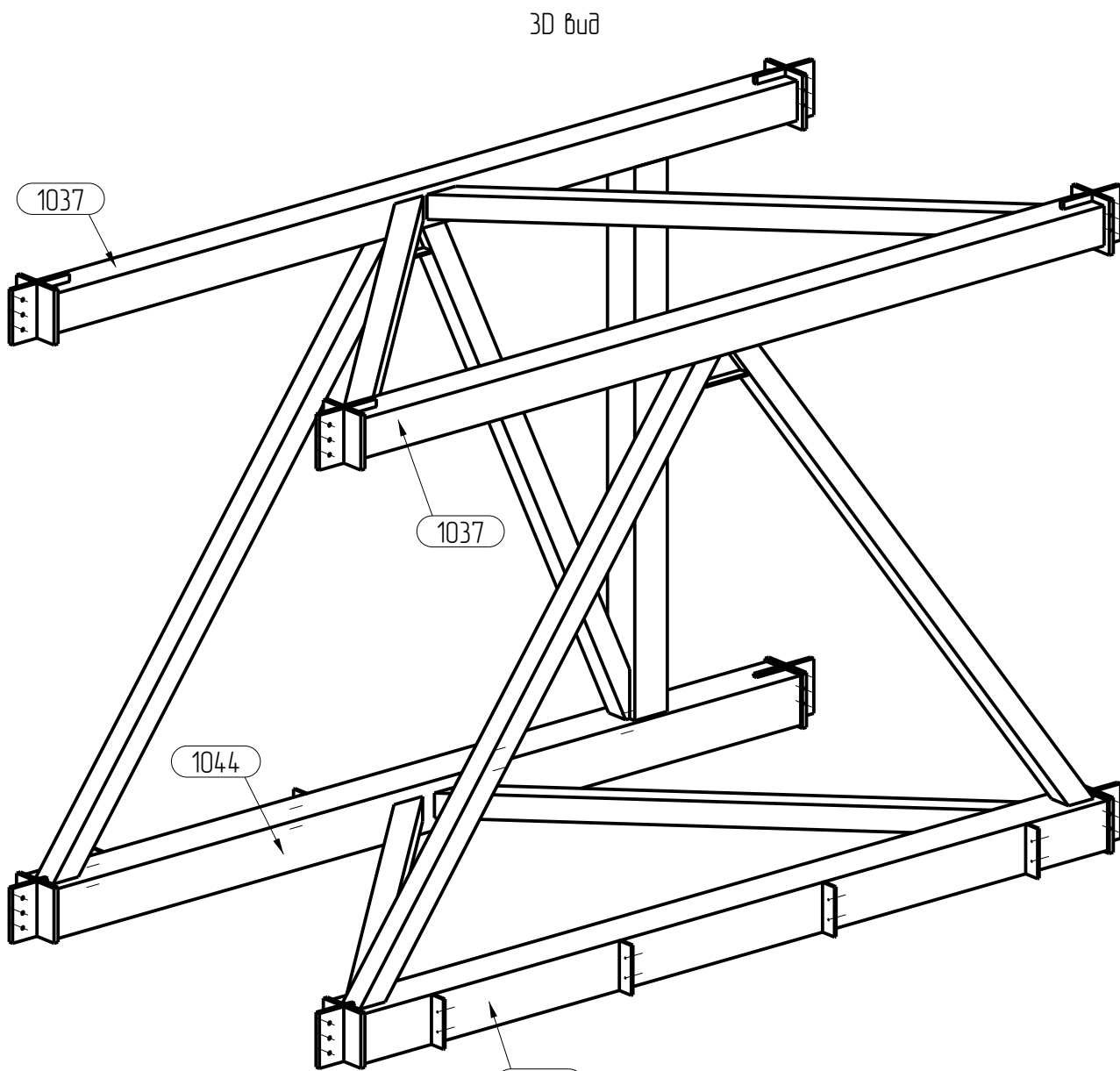


Спецификация деталей										Марка стали	Примечание
Марка эл-та	Дет. №	Кол шт	Профиль	Длина мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание		
					шт	общ	марки				
12A186	10-101	2	Гнз160Х160Х8	3664	140.3	280.6			С345		
	10-101	1	Гнз100Х100Х6	2445	43.6	43.6			С345		
	10-106	3	Гнз100Х100Х6	2846	50.7	152.1			С345		
	10-104	2	Гнз100Х100Х6	2357	42.0	84.0			С345		
	10-103	2	Гнз100Х100Х6	2414	43.0	86.0			С345		
	10-104	1	Гнз160Х160Х8	2220	85.0	85.0			С345		
	10-104	2	Гнз200Х200Х8	3664	178.9	357.8			С345		
	10-104	4	— 20х220	280	10.2	40.8			С345		
	10-106	8	— 20х100	220	3.6	28.8			С345		
	10-108	1	— 8х115	164	1.2	1.2			С345		
	10-109	1	— 8х100	164	1.1	1.1			С345		
	10-100	1	— 8х115	214	1.6	1.6			С345		
	10-111	1	— 8х100	214	1.4	1.4			С345		
	10-103	8	— 8х70	200	0.9	7.2			С345		
	10-109	4	— 20х220	280	10.2	40.8			С345		
	10-106	8	— 20х100	220	3.6	28.8			С345		
Масса нетто металло 12.4кг									1253.2		

Ведомость отработанных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
12A186	1	1253.2	1253.2
Итого			1253.2



- Примечание:
1. Общие данные см. лист 1.
2. Изготовлены конструкции, контроль качества сварки швов и неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 23118-2012, (п. 53-101-98).
3. Задающие сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76 механизированной сваркой (способ сварки УП), сварочный аппаратный станочный сечения марки С3-187.26.
4. Размеры деталей даны без учета припуска на обработку и без учета уклона от сварки.
5. Все скосы, обрезы, диаметры отверстий оговорены на чертежах деталей, или на чертеже окончательной сборки. Незавершенные радиусы скруглений R=10 мм.
6. Если не указано иное, все элементы обработать по контуру применяя станочными швами.
7. Капеты незавершенных сварных швов - 6 мм.
8. Детали с площадью 4 кв.м и менее брать швом по минимальной площади сформованных элементов.
9. Обработку выполнять согласно ПТНМ01-01 в два слоя по 100мкм каждый.

						1636-КМД-12186		
						Ферма 12A186		
						ООО "СПЦ"		
Изм.	Кол-во	Лист	№рек.	Подп.	Дата	Здание РММ	Страница	Листов
Гл. констр.	Степанов	Иванов	20.06.20				Р	1
Нач. бюро	Корнеев	Иванов	20.06.20					
Нач. бюро	Степанов	Иванов	20.06.20					
Проверил	Давыд	Иванов	20.06.20					
Исполнил	Иванов	Иванов	20.06.20					