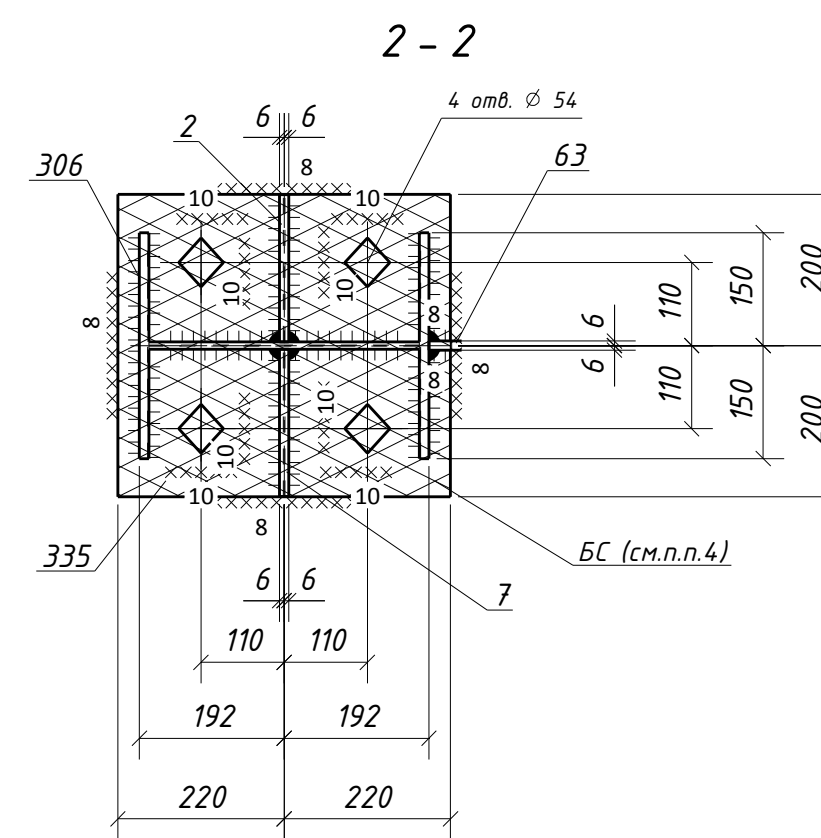
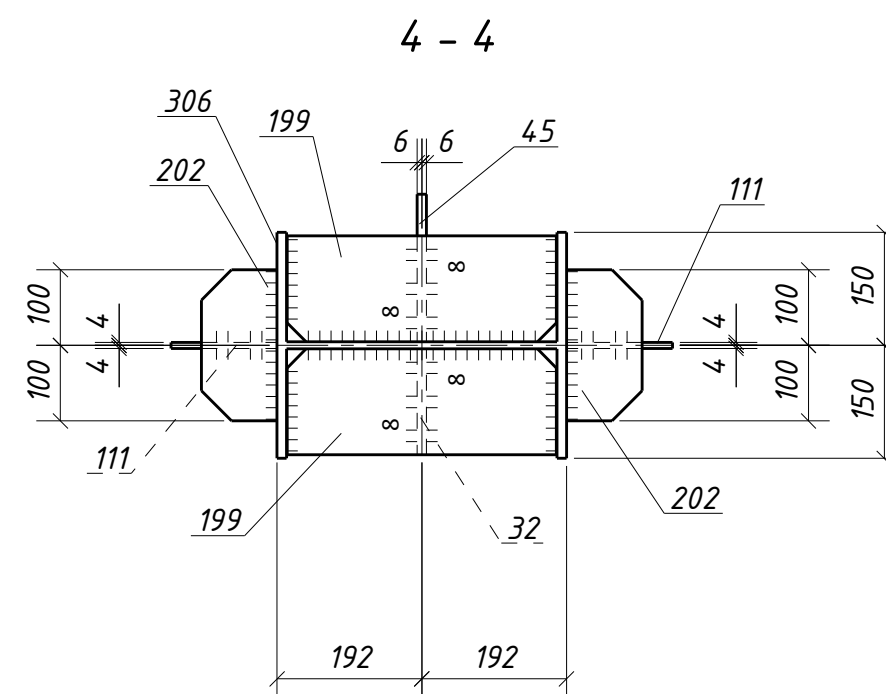
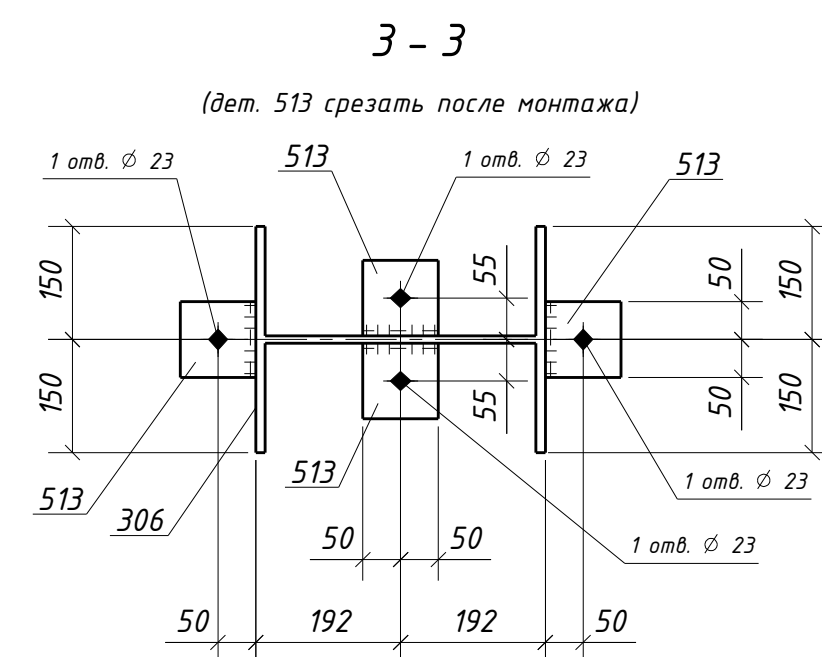
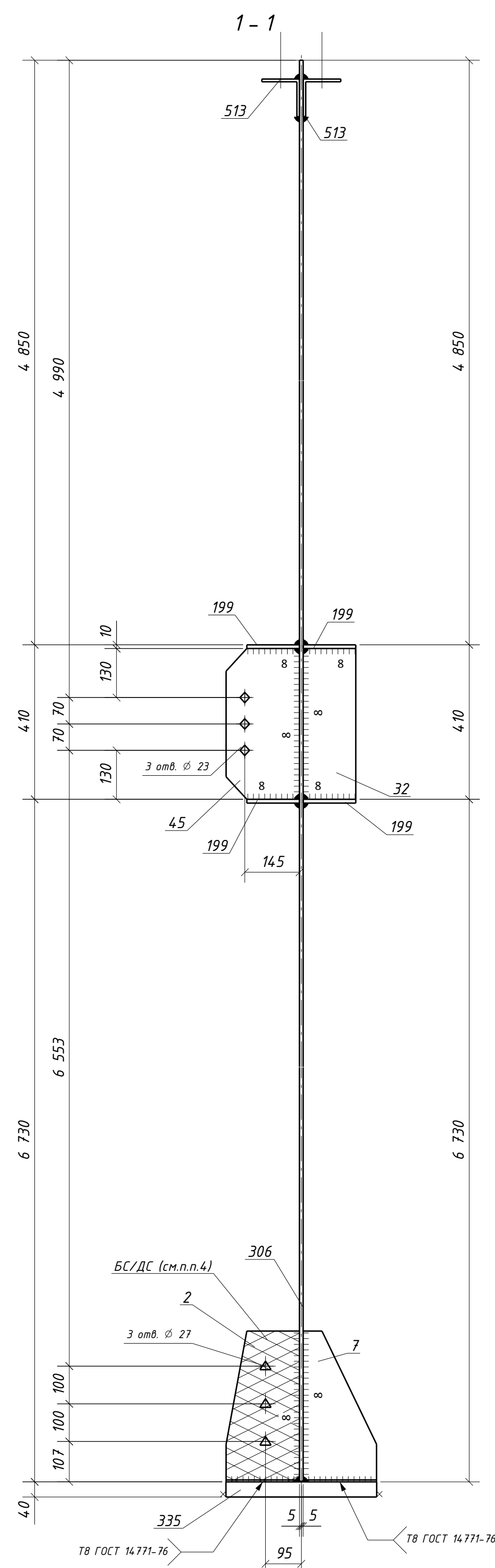
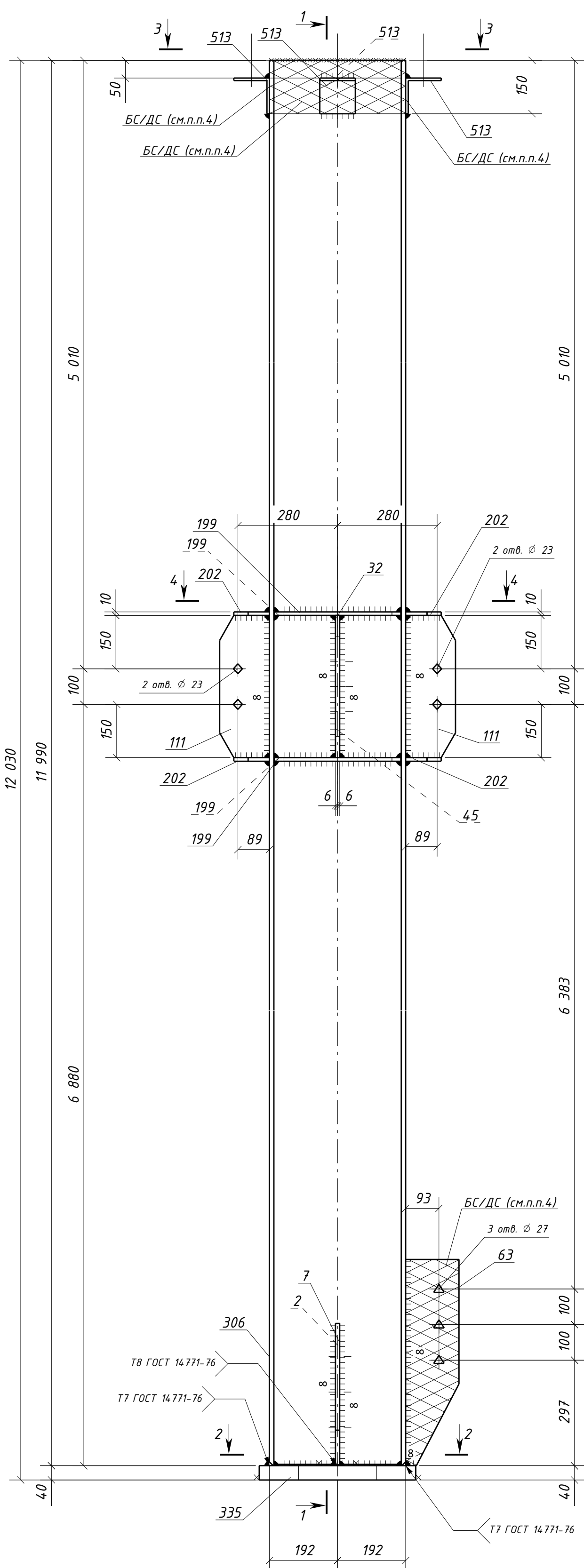
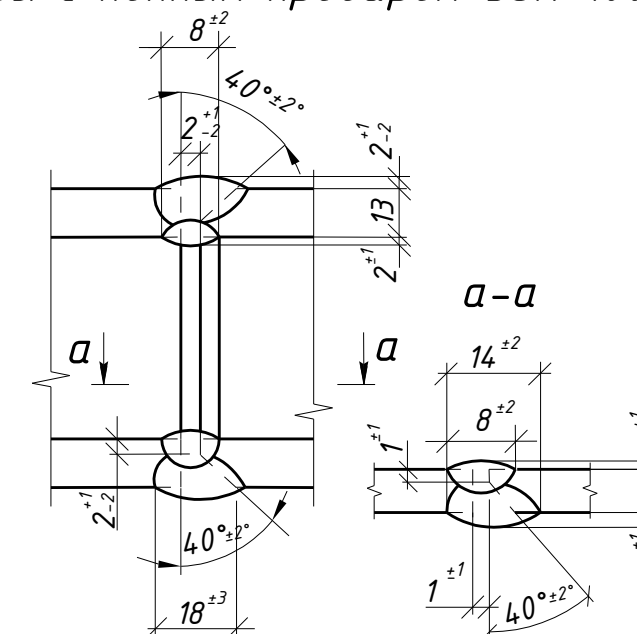
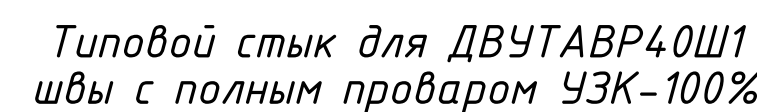




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1К1-14	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		С245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	63	1	-12х150	580	8.2	8.2		С245-4	Отв.
	111	2	-8х140	400	3.5	7.0		С245-4	Отв.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6		С245-4	
	202	4	-10х100	200	1.6	6.4		С245-4	
	306	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		С355-4	
	335	1	-40х400	440	55.3	55.3		С355-5	Отв.
	513	4	Л100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 11.9							1198.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
КК-14	1	1198.7	1198.7
Итого:			1198.7

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	7.0
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.4
C245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	4.4
C255-4	ДУБЧАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
Масса напл. металла:			11.9
Итого:			1198.7



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты стварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:

- ◊ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокопрочный болт

[illegible]