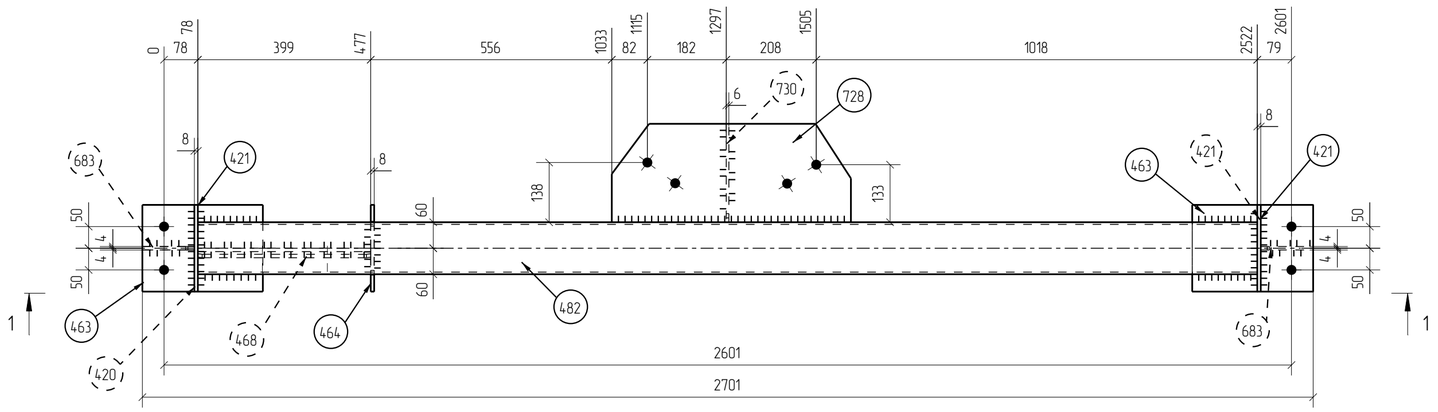
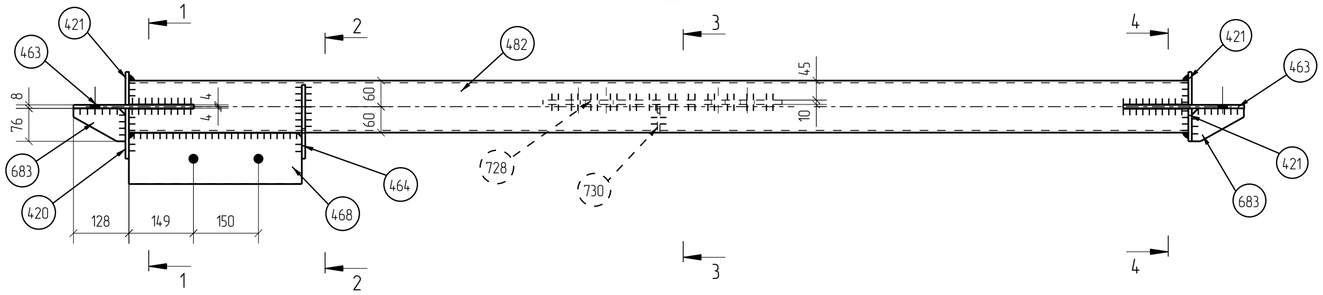
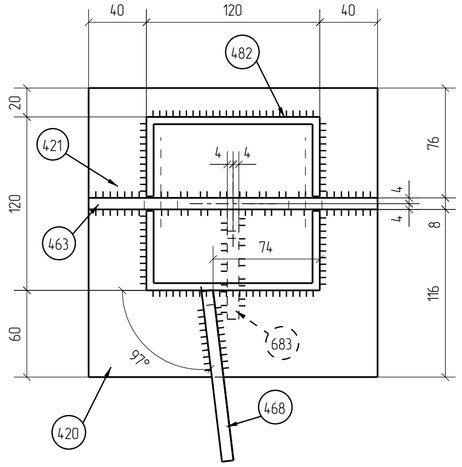
Марка Р1-6



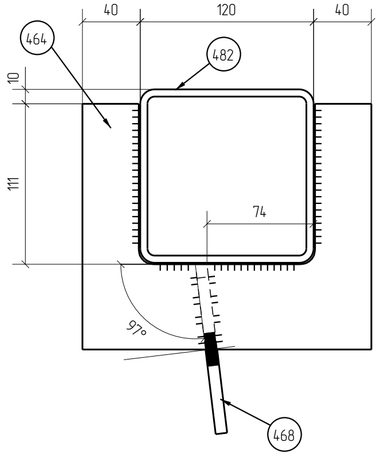
1–1



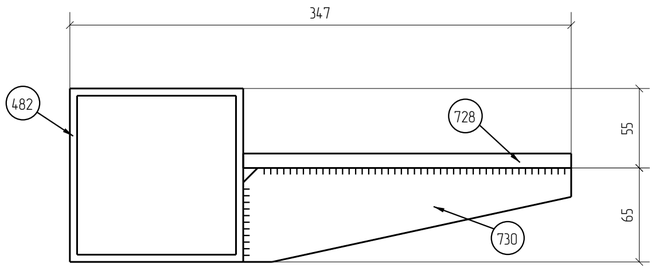
1 – 1



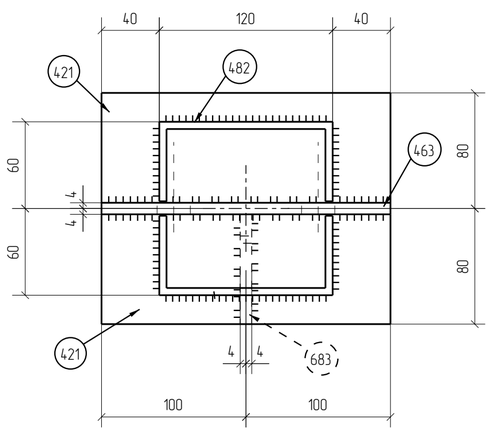
2 – 2



3 – 3



4 – 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1-6	482	1	Гн.120х5	2444	42.9	42.9		С255	
	420	1	−8Х116	200	1.5	1.5		С245	
	421	3	−8Х76	200	1.0	3.0		С245	
	463	2	−8Х200	279	3.5	7.0		С245	
	464	1	−8Х170	200	1.3	1.3		С245	
	468	1	−8Х119	399	3.0	3.0		С245	
	683	2	−8Х76	120	0.4	0.8		С245	
	728	1	−10Х227	552	9.0	9.0		С245	
	730	1	−6Х65	227	0.5	0.5		С245	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 2.8 кг							71.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
− 6.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	0.5
− 8.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	16.6
− 10.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С245	9.0
Гн.120х5	ГОСТ 30245-2003	С255	42.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	69.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1-6	1	71.8	71.8
		Итого:	71.8

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол шт.	Масса, кг.	Приме-чание
Болт М20х50	7798-70	4	0.76	кл.пр. 5.8
Болт М20х65	7798-70	2	0.46	кл.пр. 5.8
Гайка М 20	5915-70	8	0.57	кл.пр. 5.0
Шайба 20	11371-78*	8	0.14	
Шайба 20	6402-70*	4	0.05	
		Всего, кг:	1.98	

Площади окраски, м²

Марка	Кол-во марок	Площадь марки	Площадь всех
Р1-6	1	2.02	2.02
		Итого:	2.02

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП53-101-98.
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП53-101-98. Допускается только минусовое отклонение от номинальной длины.
3. Минимальный катет принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов и согласно СП 16.13330.2011 табл. 38.
4. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 8050-85.
5. Контроль качества сварных швов производить по ГОСТ 23118-2012.
6. Сварные стыковые соединения должны быть подвергнуты физическому контролю швов в соответствии с СП 53-101-99, ГОСТ 23118-2012 и ГОСТ 22727.
7. Антикоррозийную защиту выполнить согласно общим данным данного проекта.
8. Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть очищены до 2 степени очистки.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Заказ №41 27-14-КМД2.3.1		
						Проектирование физкультурно-спортивного комплекса в городском округе Тольятти (площадка "Певческое поле")		
						Физкультурно-спортивный комплекс	Стадия: Р	Лист: 128
Проверил		Набрузов			22.01.18			
Разработал		Созинова			28.12.17	Марка Р1-6	ООО "ЗМК Аполло"	

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2