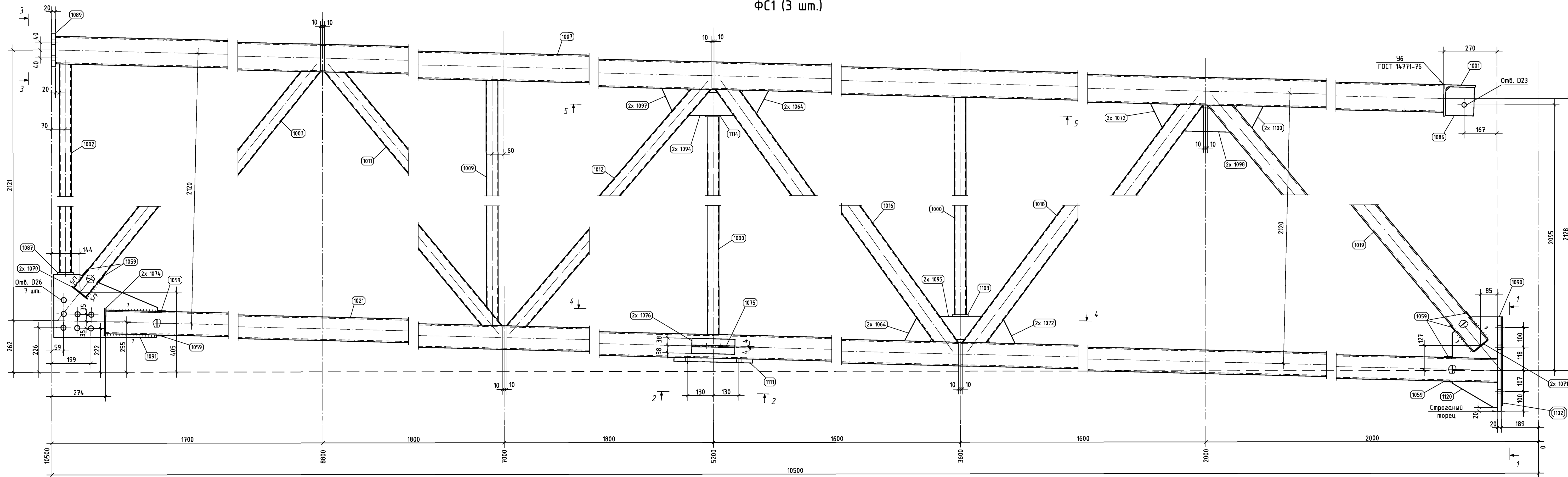
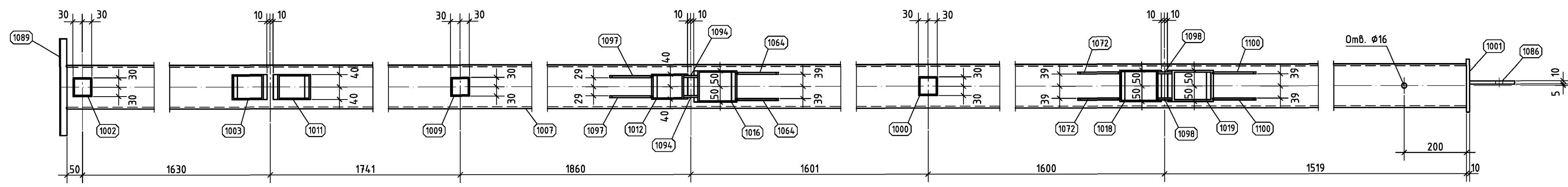


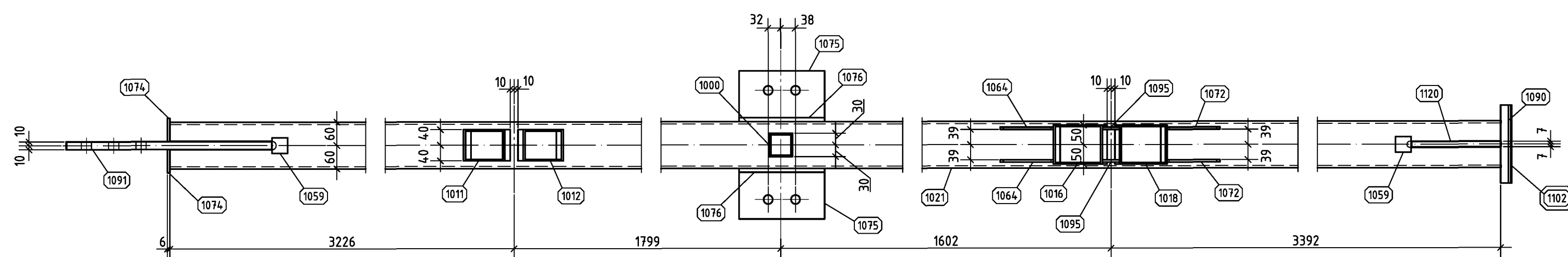
ФС1 (3 шм.)



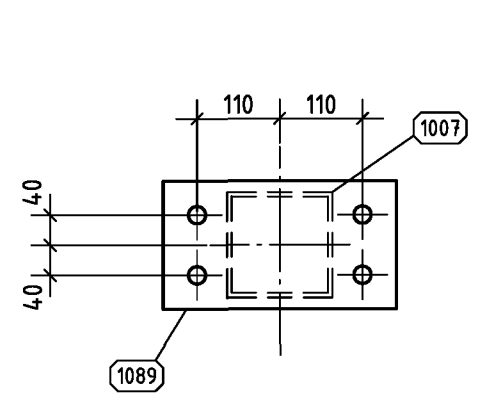
5 - 5



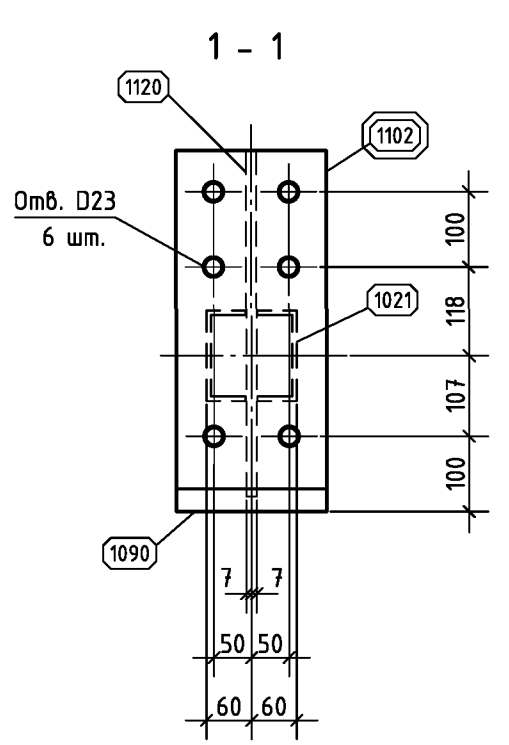
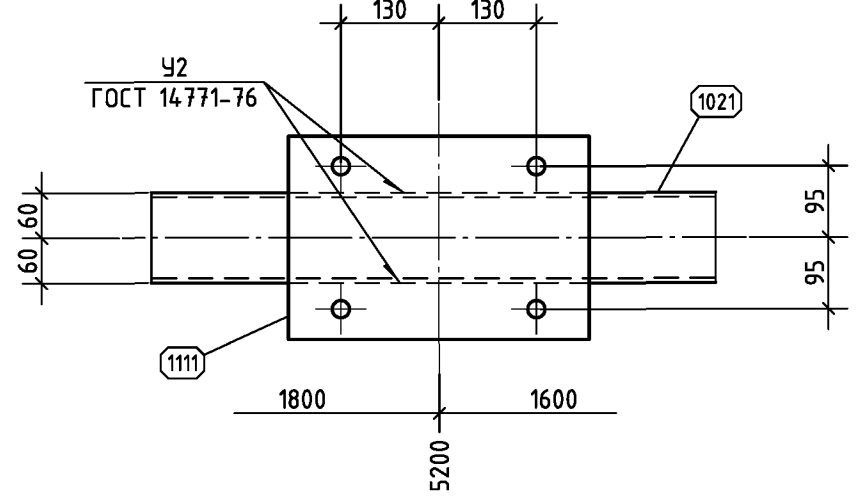
4 - 4



3 - 3



2 - 2



Спецификация стали по ГОСТ 27772-88

Марка	№ поз.	Кол-во шт	Сечение	Длина, мм	Вес, кг		Марка	Примечание
					Одной поз.	Всех шт.		
ФС1	1001	1	Л160x10	170	4.2	4.2	С245	
	1009	1	Гн. 060x4	1968	13.2	13.2	С245	
	1002	1	Гн. 060x4	1806	12.1	12.1	С245	
	1000	2	Гн. 060x4	1851	12.4	24.8	С245	
	1003	1	Гн. 080x4	2422	22.3	22.3	С245	
	1012	1	Гн. 080x4	2636	24.3	24.3	С245	
	1011	1	Гн. 080x4	2703	24.9	24.9	С245	
	1007	1	Гн. 0140x6	10006	245.3	245.3	С345	
	1016	1	Гн. 100x4	2571	30.2	30.2	С245	
	1018	1	Гн. 100x4	2508	29.4	29.4	С245	
	1019	1	Гн. 100x6	2598	4.1	4.1	С345	
	1021	1	Гн. 120x6	10022	208	208	С345	
	1071	2	т 4x39x92	92	0.1	0.2	С245	
	1070	2	т 4x39x100	100	0.1	0.2	С245	
	1059	8	т 4x40x40	40	0.1	0.4	С245	
	1074	2	т 6x60x140	140	0.4	0.8	С245	
	1072	4	т 6x115.5x134.7	135	0.7	2.9	С255	
	1094	2	т 6x116.1x226.9	227	1.2	2.5	С255	
	1064	4	т 6x116.2x131.6	132	0.7	2.9	С255	
	1095	2	т 6x116.6x213	213	1.2	2.3	С255	
	1097	2	т 6x117.6x126	126	0.7	1.4	С255	
	1098	2	т 6x119.5x232.4	232	1.3	2.6	С255	
	1100	2	т 6x121.6x123.6	124	0.7	1.4	С255	
	1102	1	т 6x200x450	450	4.2	4.2	С245	отв.
	1114	1	т 8x80x90	90	0.5	0.5	С245	
	1103	1	т 8x80x110	110	0.6	0.6	С245	
	1075	2	т 8x120x219	219	1.7	3.3	С245	отв.
	1076	2	т 10x76x219	219	1.3	2.6	С245	
	1087	1	т 10x80x80	80	0.5	0.5	С245	
	1086	1	т 10x144.7x144.7	145	1.6	1.6	С245	отв.
	1120	1	т 14x229.2x460	460	11.6	11.6	С345	
	1089	1	т 20x170x310	310	8.3	8.3	С345	отв.
	1090	1	т 20x200x480	480	15.1	15.1	С245	отв.
	1111	1	т 20x270x400	400	17	17	С245	отв.
	1091	1	т 20x319x526.8	527	26.4	26.4	С345	отв.
			Вес сварных швов	1%		7.9		

Требуется изготовить

Марка	Кол-во, шт.	Вес, кг
ФС1	3	800.2
		2400.5

Выборка металла

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Л160x10	12.6	С245	
т 10	14.3	С245	
т 14	34.8	С345	
т 20	96.1	С245	
т 20	104	С345	
т 4	2.6	С245	
т 6	15.1	С245	
т 6	48.2	С255	
т 8	12.9	С245	
Гн. 0140x6	736	С345	
Гн. 060x4	150.5	С245	
Гн. 080x4	214.7	С245	
Гн. 100x4	178.7	С245	
Гн. 100x6	132.4	С345	
Гн. 120x6	623.9	С345	
На сварные швы:	23.8		
Итого:	2400.4		

- Примечания:
- Все детали обварить по контуру. Все швы кт=6 мм кроме оголовных. Детали толщиной 4 мм варить кт=5 мм.
 - Все обрезы и отверстия оголовных в чертежах деталей.
 - Изготовление и монтаж конструкций выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-2012, СП 53-101-98, СП 70.13330-2012.
 - Допускается отклонения линейных размеров и отработочных элементов см. табл. Б1 ГОСТ 2318-2012 при коэффициенте точности К=0.140. Отклонения размеров сварных соединений от проектных не должны превышать указанных в ГОСТах 14771-76, 5264-80.
 - Заводские сварки производить по ГОСТ 14771-76 в среде CO₂ и Ar, сварочной проволокой марки С8-08Г2С по ГОСТ 2246-70 толщиной 1.2 мм или аналогом.
 - Все сварные соединения подвергать контролю качества. Метод контроля - визуальный и измерительный. Уровень качества всех соединений - средний. Объем контроля принять согласно СП 53-101-98 таблица 9. В зависимости от типа шва, определяемого по таблице 8. Сварные соединения механическим испытанием не подлежат.
 - Заводские стыки профилей - с полным проваром выполнять на выданных планках. Тип сварного шва и его расположение согласовывать с разработчиком КМД.
 - Деталь 1102 не приваривать. Поставлять на монтаж вместе с отработочной маркой.

1010-16-КМД			
Лакокаркасный завод в г. Псков, Псковская область, район Псковский, СП "Тяжмашская волесть", 1,5 км западнее д. Моглино. Производственный цех			
Имя	Кол-во	Лист	Дата
Металлокаркас	Р	1	
Проверил	Ясногородский		10.10.16
Разработал	Никифоров		
Ферма ФС1			ООО "ПроектКонсалтинг"