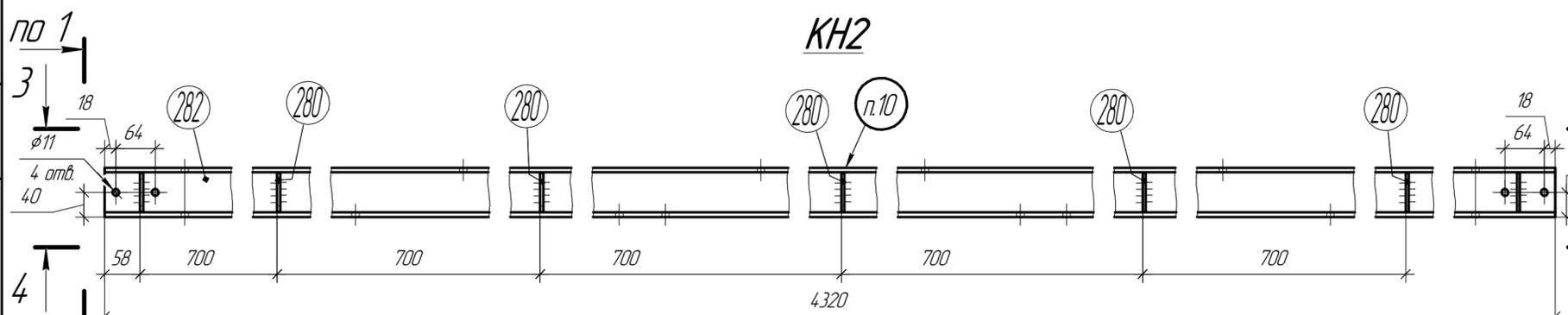
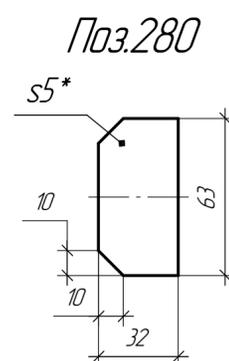
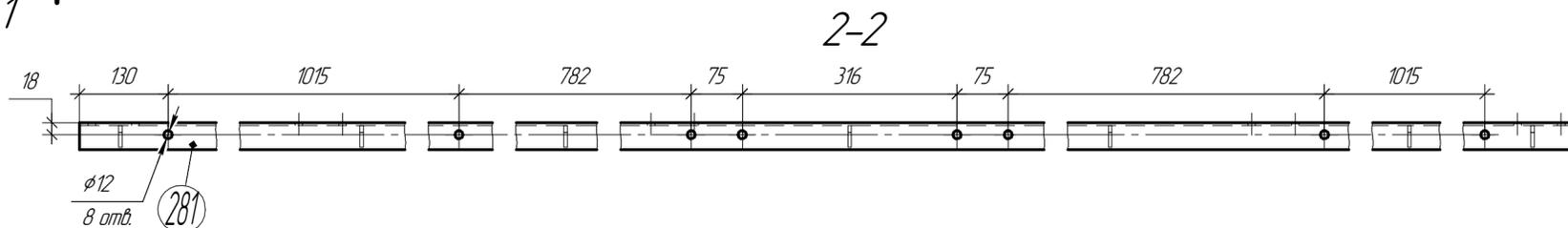
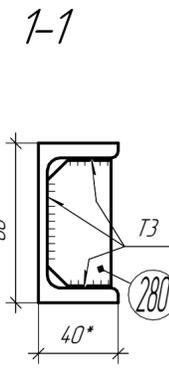
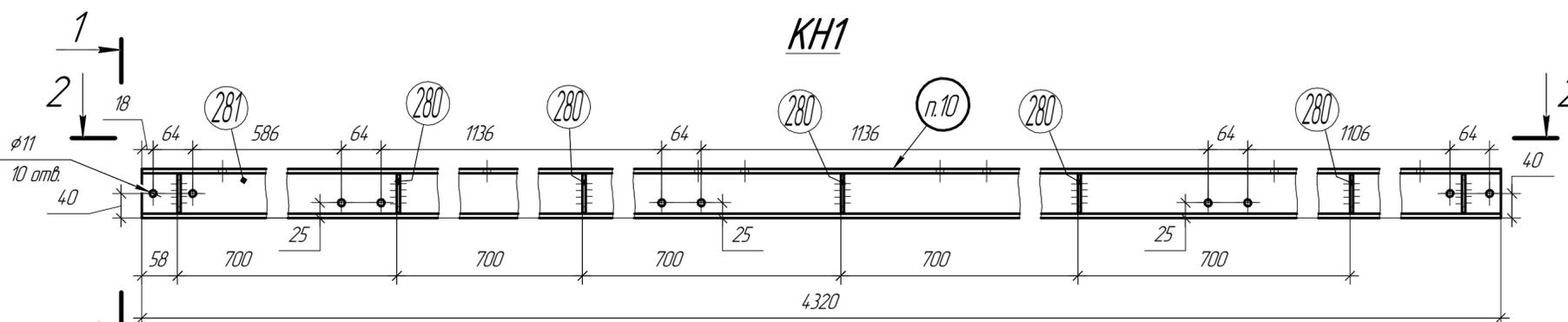


Выборка металла				
Сечение	Профиль	Марка стали		Масса, кг
	ГОСТ, ТУ	Обозначение	ГОСТ, ТУ	
-5	ГОСТ 19903-2015	С345-12-09Г2С	ГОСТ 19281-2014	5,4
-8				0,7
Шв. 8П	ГОСТ 8240-97			182,4
Наплавленный металл				18
Итого				190,3

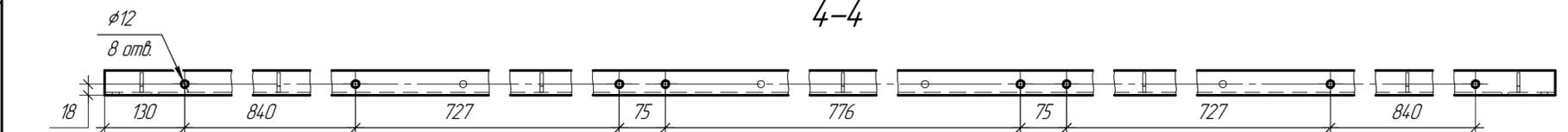
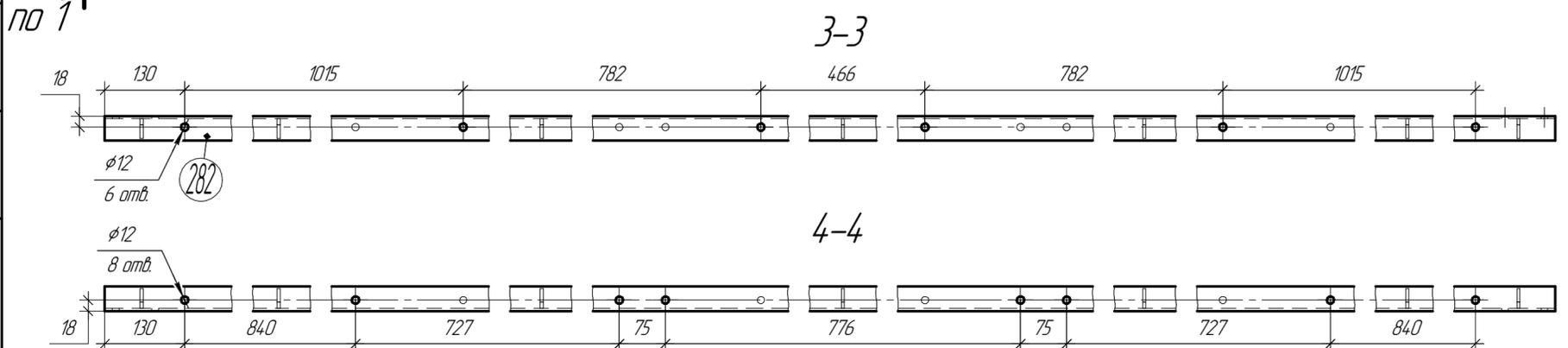
Требуется изготовить					
Марка	Кол. шт.	Масса, кг		Масса, с цинком кг	
		ед.	общ.	ед.	общ.
КН1	1	314	314	32,6	32,6
КН2	1	314	314	32,6	32,6
КН3	1	314	314	32,6	32,6
КН4	1	314	314	32,6	32,6
КН5	1	314	314	32,6	32,6
КН6	1	314	314	32,6	32,6
СШ5	30	0,04	1,2	0,04	1,2
СШ8	12	0,06	0,7	0,06	0,7
Итого		188,4		195,7	

Спецификация								
Марка	Поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примеч.
					поз.	всех	марки	
КН1	280	7	- 5 x 32	63	0,1	0,7	314	
	281	1	Шв. 8П	4320	30,4	30,4		
Наплавленный металл					0,3			
КН2	280	7	- 5 x 32	63	0,1	0,7	314	
	282	1	Шв. 8П	4320	30,4	30,4		
Наплавленный металл					0,3			
КН3	280	7	- 5 x 32	63	0,1	0,7	314	
	283	1	Шв. 8П	4320	30,4	30,4		
Наплавленный металл					0,3			
КН4	280	7	- 5 x 32	63	0,1	0,7	314	
	284	1	Шв. 8П	4320	30,4	30,4		
Наплавленный металл					0,3			
КН5	280	7	- 5 x 32	63	0,1	0,7	314	
	285	1	Шв. 8П	4320	30,4	30,4		
Наплавленный металл					0,3			
КН6	280	7	- 5 x 32	63	0,1	0,7	314	
	286	1	Шв. 8П	4320	30,4	30,4		
Наплавленный металл					0,3			
СШ5	287	1	- 5 x 28	36	0,04	0,04	0,04	
СШ8	288	1	- 8 x 28	36	0,06	0,06	0,06	



- *Размеры для справок.
- Монтажную схему см. черт. № АРХ-026.209.00 КМД.
- Изготовление и приемку производить согласно требований ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий не более +1 мм.
- Предельные отклонения между осями двух любых отверстий не более +1 мм.
- Сварные соединения выполнить по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70. Катет швов принять 5 мм, кроме особо оговоренных. Все швы замкнутые, кроме особо оговоренных. Односторонние и симметричные сварные швы показаны один раз.
- Категории сварных швов по табл.1 ГОСТ 23118-2012 - III категория, типы 9 ... 12 (контроль качества - внешний осмотр 100%).
- Оценка качества всех сварных швов по табл. А1 приложение А ГОСТ 23118-2012.
- Все острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
- Место маркировки. Маркировать: опора-марка
- Антикоррозийное покрытие выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89.

Таблица сварных швов			
Марка	Обозначение	Длина, м	Тип шва
КН1	ТЗ-Δ.5	0,61	11 / III
КН2	ТЗ-Δ.5	0,61	11 / III
КН3	ТЗ-Δ.5	0,61	11 / III
КН4	ТЗ-Δ.5	0,61	11 / III
КН5	ТЗ-Δ.5	0,61	11 / III
КН6	ТЗ-Δ.5	0,61	11 / III



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				08.2020			
Проб.				08.2020			
Т.контр.				08.2020			
Н.контр.				08.2020			
Утв.				08.2020			

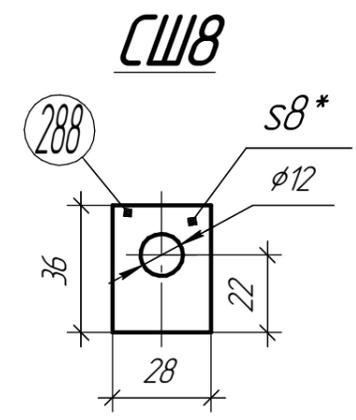
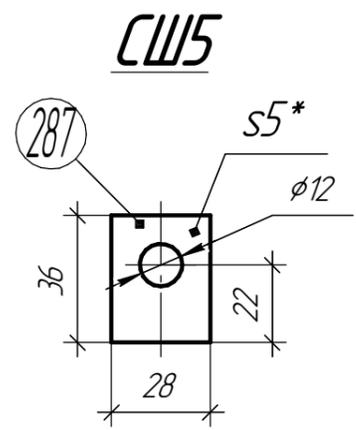
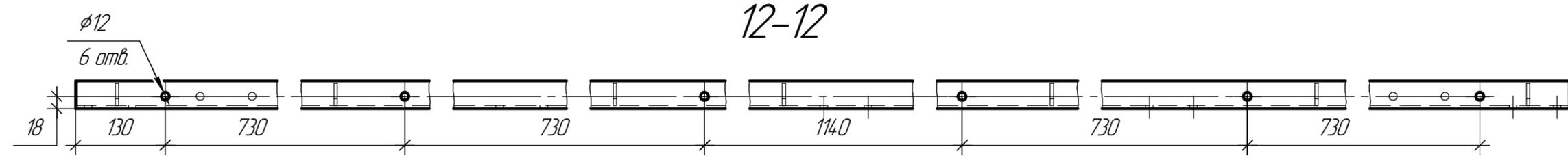
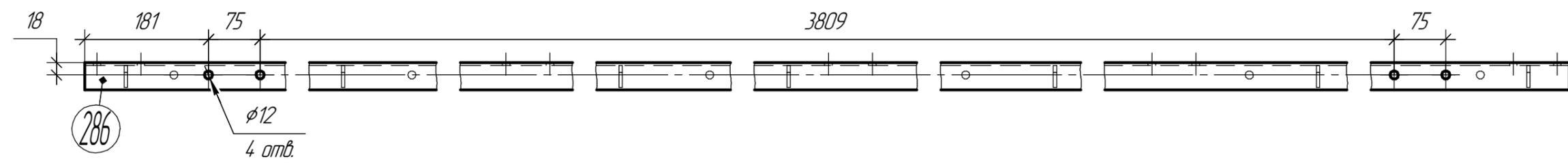
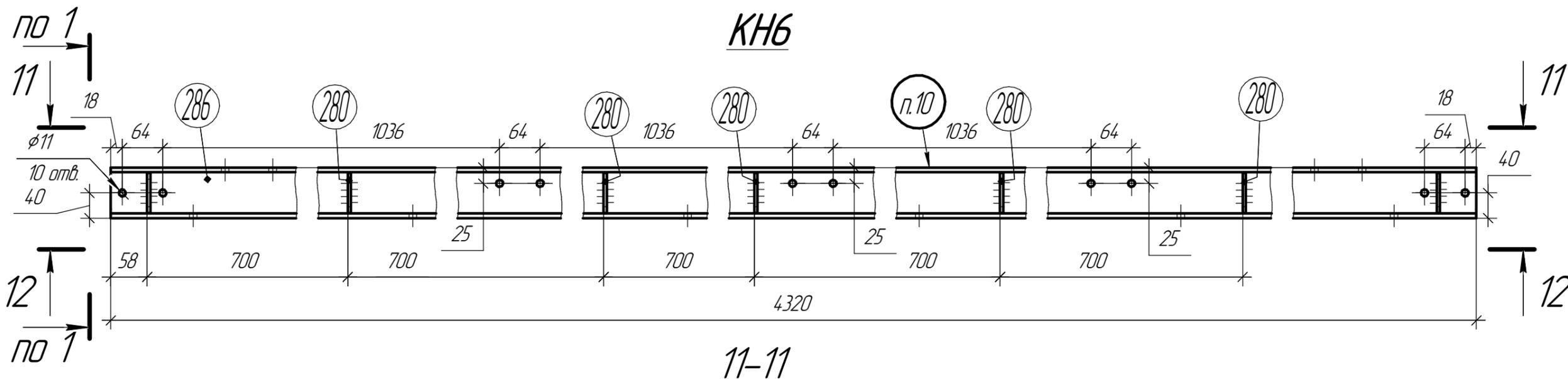
Опора АУМ-30

Крепление настила площадки

Марки: КН1 ... КН6,
СШ5, СШ8

Лист	1	Листов	3
------	---	--------	---

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. № дроб.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инд. №	Подп. и дата
Инд. № дораб.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Копировал

Формат А3