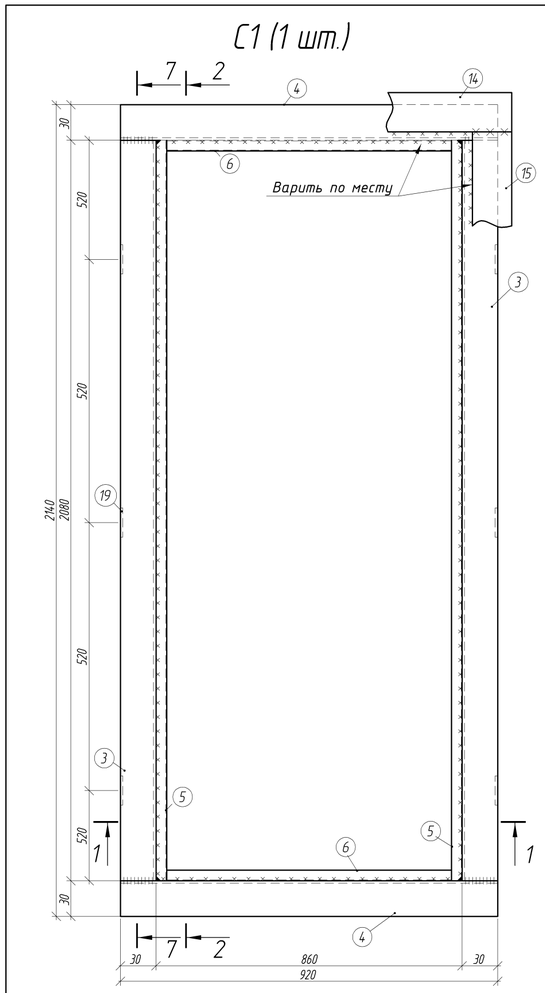
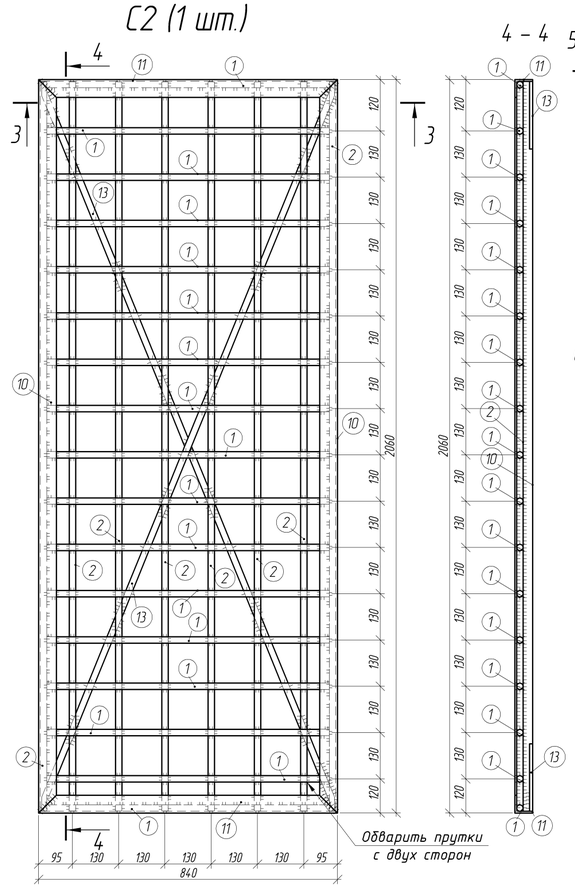
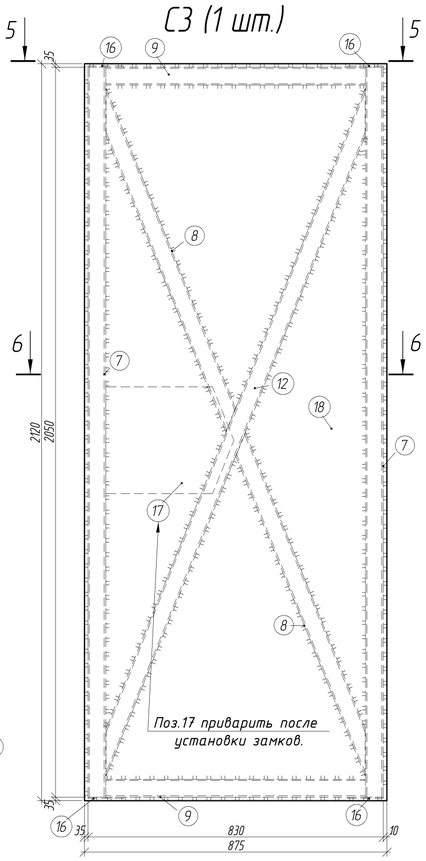
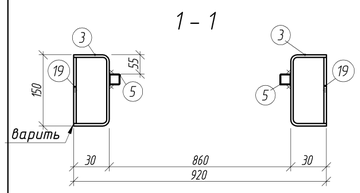
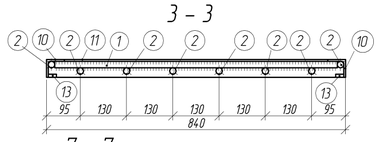
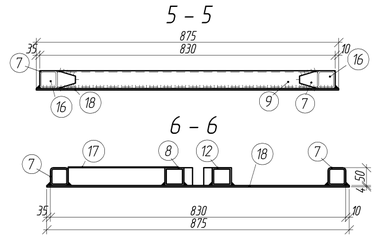


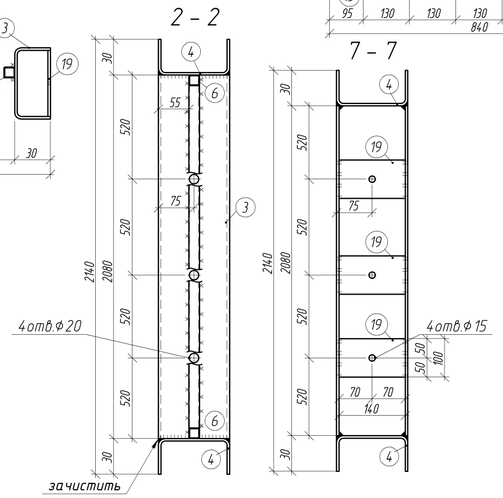


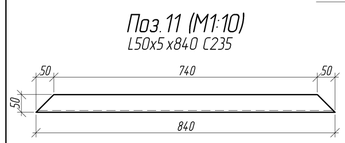


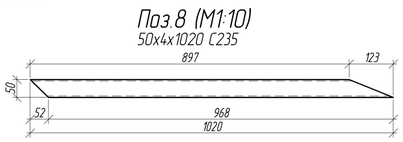


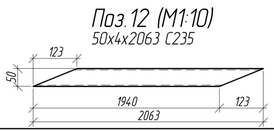


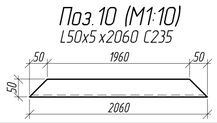




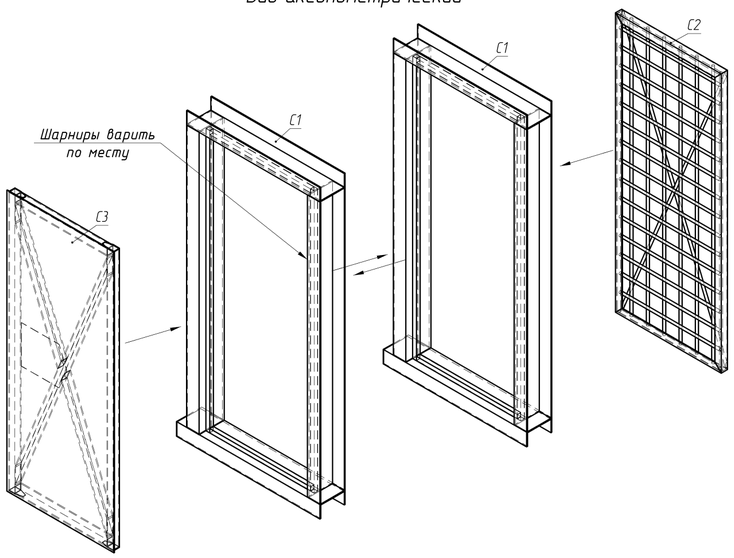


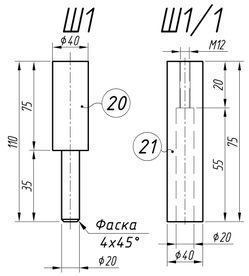






Вид аксонометрический





Спецификация на отправочные элементы

Марка	№ поз.	Сечение	Длина, мм	кол-во m	кол-во н	Масса, кг. 1 дет.	Масса, кг. всех	Марки	Примечание	
С1	3	— 230х5	2080	2		18,8	38	95	С235	ГОСТ 19903-74*
	4	— 230х5	1220	2		11,1	22		С235	ГОСТ 19903-74*
	5	□ 30х2	2080	2		3,6	7		С235	ГОСТ 8639-82
	6	□ 30х2	800	2		1,4	3		С235	ГОСТ 8639-82
	14	— 100х4	1100	2		3,5	7		С235	ГОСТ 19903-74*
	15	— 100х4	2135	2		6,8	14		С235	ГОСТ 19903-74*
	19	— 100х4	140	6		0,5	3		С235	ГОСТ 19903-74*
	Масса наплавленного металла (1%), кг						1		–––	
С2	1	ϕ 18	794	17		1,6	27	89	С235	ГОСТ 2590-88
	2	ϕ 18	2048	8		4,1	33		С235	ГОСТ 2590-88
	10	∟ 50х5	2060	2		7,8	16		С235	ГОСТ 8509-93
	11	∟ 50х5	840	2		3,2	6		С235	ГОСТ 8509-93
	13	— 40х4	2210	2		2,8	6		С235	ГОСТ 19903-74*
	Масса наплавленного металла (1%), кг						1		–––	
С3	7	□ 50х50х4	2050	2		12,3	25	120	С235	ГОСТ 30245-2003
	8	□ 50х50х4	1020	2		6,2	12		С235	ГОСТ 30245-2003
	9	□ 50х50х4	730	2		4,4	9		С235	ГОСТ 30245-2003
	12	□ 50х50х4	2063	1		12,4	12		С235	ГОСТ 30245-2003
	16	— 50х4	100	4		0,2	1		С235	ГОСТ 19903-74*
	17	— 300х2	360	1		1,7	2		С235	ГОСТ 19903-74*
	18	— 875х4	2120	1		58,3	58		С235	ГОСТ 19903-74*
	Масса наплавленного металла (1%), кг						1		–––	
Ш1	20	ϕ 40	110	1		1,1	1	1	С235	ГОСТ 2590-88
Ш1/1	21	ϕ 40	75	1		0,8	1	1	С235	ГОСТ 2590-88

Наименование	Марка	Требуется марок: Кол-во m	Кол-во н	Масса, кг марки	Масса, кг всех	№ чертежа КМД
Коробка	С1	2		95	190	
Дверь(решетка)	С2	1		89	89	
Дверь	С3	1		120	120	
Шарнир	Ш1	4		4	16	
Шарнир	Ш1/1	4		4	16	
	ИТОГО:				431	—

Техническая спецификация стали

Марка стали	Профиль (сечение)	Стандарт	Масса, кг	Длина (м) или Площадь	Примечание
С235	ϕ 18	ГОСТ 2590-88	60,0	30,03	
	ϕ 40		8,0	0,81	
	— 2	ГОСТ 19903-74*	2,0	0,13	
	— 4		113,0	3,60	
	— 5		120,0	3,06	
	□ 30х2	ГОСТ 8639-82	20,0	11,76	
	□ 50х50х4	ГОСТ 30245-2003	58,0	9,67	
	∟ 50х5	ГОСТ 8509-93	22,0	5,84	
ОБЩИЙ ВЕС:			403	—	—

Примечания:
1. Все отверстия оговоренны, все швы катетом h = 4мм
2. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа проволокой сплошного сечения диаметром 1,4мм – 2,0мм марки Св – 08Г2С по ГОСТ 2246-70.
3. Монтажные сварные швы выполнять электродами типа Э50А(ГОСТ 9467-75) – в соответствии со СНиП 3.03.01-87.
4. Изготовление металлоконструкций производить согласно СП53-101-98 и ГОСТ23118-99.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сидоренко				Двери в КХО		1	1
Провер.									
Утв.									

Копировал

А2