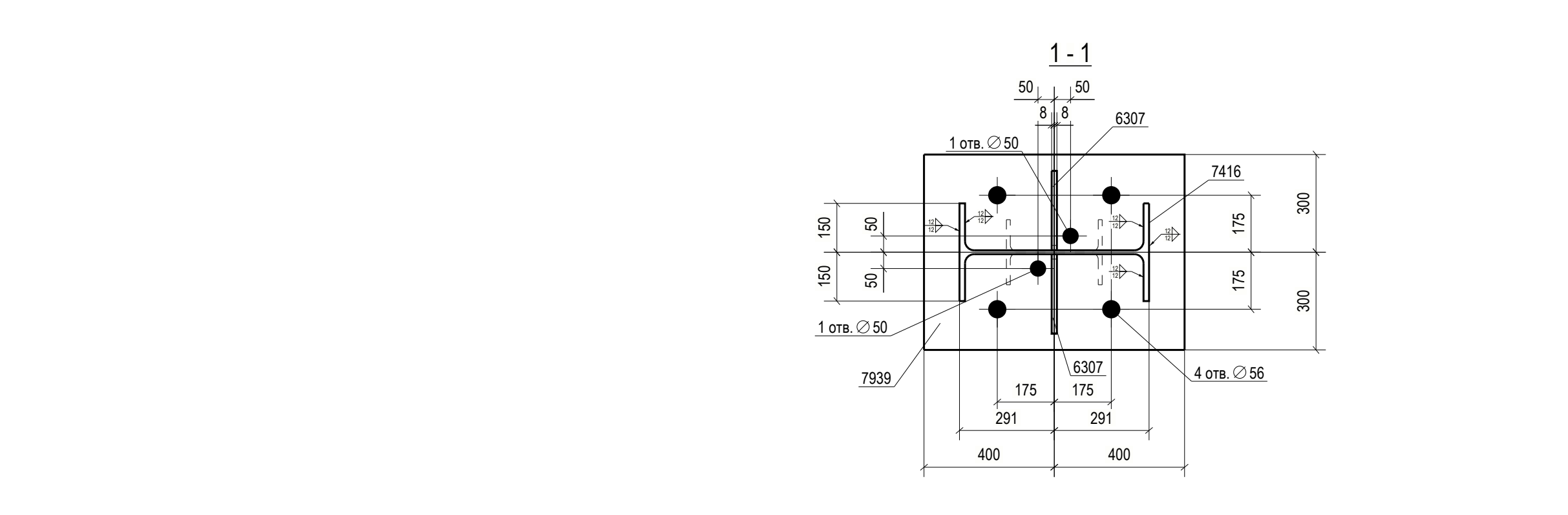


Спецификация сборки/Assembly specification									
Марка детали/Assembly	Дет. №/Part No	Кол-во/Qty	Профиль/Profile	Длина/Length	Масса/Weight	Марка стали/Steel	Примечание/Notes		
		шт./Unit	шт./Unit	шт./Unit	кг/Total	Material			
	5055	2	12x165	546	8.059	16.118	345-8-092C		
	5156	2	8x144	351	3.160	6.320	345-8-092C		
	5157	1	8x220	402	5.540	5.540	345-8-092C		
	5176	2	10x246	397	6.475	12.950	345-8-092C		
	5197	2	12x165	546	8.157	16.314	345-8-092C		
	5211	5	12x144	546	7.322	36.610	345-8-092C		
	5223	2	18x144	546	10.982	21.964	345-8-092C		
	5347	4	20x144	546	12.128	48.512	345-8-092C		
	5443	2	16x145	450	8.054	16.108	345-8-092C		
	5578	1	18x144	402	8.148	8.148	345-8-092C		
	5584	2	20x165	546	13.521	27.042	345-8-092C		
	5586	2	14x144	546	8.509	17.018	345-8-092C		
	5609	1	20x220	516	16.128	16.128	345-8-092C		
	5610	3	20x219	516	14.072	42.216	345-8-092C		
	5648	2	6x132	462	2.872	5.744	345-8-092C		
	5650	2	6x372	492	8.408	16.816	345-8-092C		
	5771	1	I 60Ш1	558	61.202	61.202	C345-5		
	5772	2	18x255	300	10.163	20.326	345-8-092C		
	5773	1	18x250	544	16.902	16.902	345-8-092C		
	5810	8	16x144	546	9.762	78.096	345-8-092C		
	5964	1	10x188	278	2.805	2.805	345-8-092C		
	5988	2	6x132	492	2.903	5.806	345-8-092C		
	6173	4	16x300	546	17.071	68.284	345-8-092C		
	6178	2	16x300	351	13.197	26.394	345-8-092C		
	6200	1	16x165	359	7.412	7.412	345-8-092C		
	6201	1	12x220	546	9.988	9.988	345-8-092C		
	6204	1	10x144	359	4.040	4.040	345-8-092C		
	6216	1	18x144	351	7.100	7.100	345-8-092C		
	6307	2	16x244	407	7.848	15.696	345-8-092C		
	6950	1	10x140	246	2.675	2.675	345-8-092C		
C-1015	7416	1	I 60Ш1	8805	1159.545	1159.545	C345-5		
	7710	1	8x144	402	3.621	3.621	345-8-092C		
	7812	1	18x165	402	9.341	9.341	345-8-092C		
	7939	1	32x600	800	120.576	120.576	C345-5(235)		
	8041	1	18x165	351	8.140	8.140	345-8-092C		
	8054	2	17x95	1140	13.949	27.898	345-8-092C		
	8055	2	30x217	238	11.430	22.860	C345-5(235)		
	8056	2	30x217	290	13.928	27.856	C345-5(235)		
	8412	1	10x144	246	2.762	2.762	345-8-092C		
	8623	1	I 30Ш1	200	10.927	10.927	C345-5		
	8697	2	6x216	360	3.486	6.972	345-8-092C		
	8898	2	6x216	360	3.661	7.322	345-8-092C		
	10080	1	10x60	100	0.467	0.467	345-8-092C		
Масса нап. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/2048.561									

Требуется изготовить/Assembly quantity			Выбора металла/Steel specification		
Марка детали/Assembly	Кол-во/Qty	Масса/Weight, kg	Профиль/Profile	Марка стали/Steel	Масса/Weight, кг/Total
C-1015	1	2048.561		C345-5	2048.561
		Всего/Total			2048.561

Система покраски / Painting system	
Painting system	Description of painting system
1	основное покрытие
2	не грунтовать, не окрывать
3	целесообразное покрытие (на расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)
4	с двух сторон
5	с одной стороны



Технические требования / Technical requirements

- Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
- Изготовление вести по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
- Сварку вести по ГОСТ 14771-76.
- Все детали, кроме оговоренных, обварить по контуру.
- Катеты несовершенных сварных швов принять Кf=0 мм.
- Детали толщиной 5-6 мм варить катетом Кf=6 мм; детали толщиной 4 мм варить катетом Кf=4 мм; детали толщиной 3 мм варить катетом Кf=3 мм.
- Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
- Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
- Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводящих планок (в чертеже не показаны), выводящие планки срезать после сварки.
- Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
- Острые кромки скруглить R=2 мм.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде защитных газов.
- Дет. с применением Z35 - класс сплошности 0 по ГОСТ 22727-88, группа качества Z35 по ГОСТ 28870-90.
- Примечание: детали без сварного шва не допускаются, кроме оговоренных.
- Обозначения сварки по ГОСТ Р ИСО 2553-2017, система В.
- Заштрихованные поверхности не красить.
- Положение контур штриховок принять на расстоянии 100 мм от крайнего ряда отверстий с двух сторон, кроме оговоренных.
- Все указанные размеры угловых швов соответствуют величине "z".
- Все швы с разделкой кромок выполняются с полным проваром, кроме оговоренных.
- На швы с полным проваром выполнять УЗД 100%, кроме оговоренных.

- This drawing is to be viewed together with the reference set of drawings "AE" of the object.
- Manufacturing lead according to GOST 23118-2012, SP 53-101-98.
- Welding should be carried out in accordance with GOST 14771-76.
- All parts except specified one shall be welded along the contour.
- Unspecified weld leg shall be taken Kf=0 mm.
- Parts with thickness of 5-6 mm shall be welded weld leg Kf=6 mm; parts with thickness of 4 mm shall be welded weld leg Kf=4 mm; parts with thickness of 3 mm shall be welded weld leg Kf=3 mm.
- Category of welded joints 2, type 5, except specified.
- Material of structures - according to GOST 27772-2015.
- Butt and tee joints with full penetration should be performed using output strips (not shown in the drawing), cut off the output strips after welding.
- Place the marking at a distance of 500 mm from the edge of the element.
- Butt and tee joints with full penetration should be performed using output strips (not shown in the drawing), cut off the output strips after welding.
- Factory welding is carried out by semi-automatic device in a shielding gas environment.
- Parts with note Z35 - continuity class 0 according to GOST 22727-88, quality group Z35 in accordance with GOST 28870-90.
- Note: parts without welded joint are not allowed, except as agreed, using materials according to table 2, SP 16.13330.2017.
- Do not paint the shaded surfaces.
- Take the position of the hatch contour at a distance of 100 mm from the extreme row holes on other sides, except specified.
- Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
- All specified dimensions of corner welds correspond to the value "z".
- All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
- Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

ИНН 5614085799
ОГРН 120600013520
КПН 561401001

Общество с ограниченной ответственностью
Проектно-производственный институт «СМАРТ»

462403, Оренбургская область, г. Орск,
ул. Дзюбская, 19
Тел.: (3237) 32-22-11, 8 905 896 22 11
E-mail: info@ppismart.ru

СМАРТ
ПРОЕКТНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ