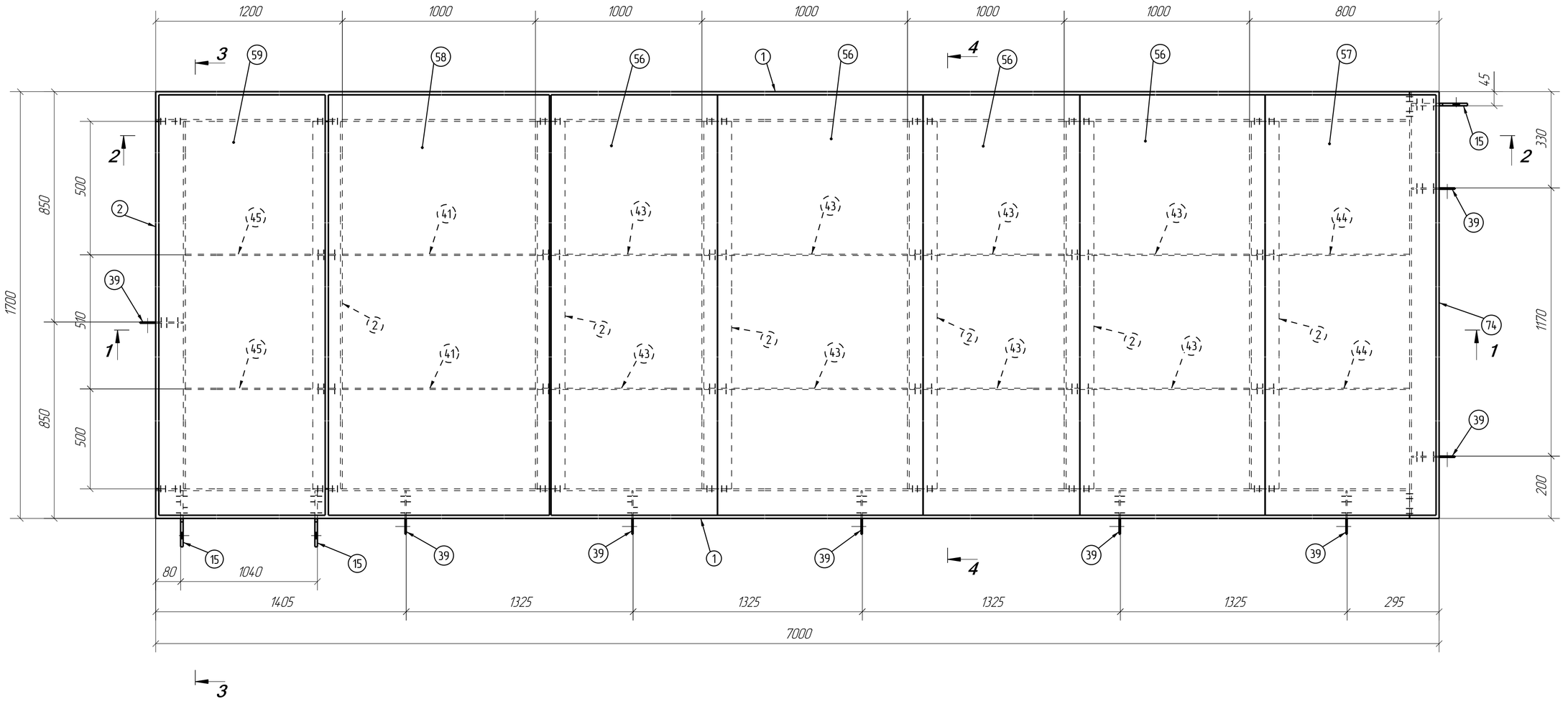
М5-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
М5-1	1	2	127П	6905	190.80	381.60		С245	
	2	7	127П	1510	41.72	292.04		С245	
	15	3	−8х180	246	2.78	8.34		С245	
	39	8	−4х140	246	1.08	8.64		С245	
	41	2	−4х90	1000	2.83	5.66		С245	
	43	8	−4х90	993	2.81	22.48		С245	
	44	2	−4х90	698	1.97	3.94		С245	
	45	2	−4х90	1098	3.10	6.20		С245	
	56	4	−1850х1000 /Лист просечно-вытяжной/	1680	27.55	110.20		С245	
	57	1	−1850х1000 /Лист просечно-вытяжной/	1680	27.55	27.55		С245	
	58	1	−1850х1200 /Лист просечно-вытяжной/	1680	34.44	34.44		С245	
	59	1	−1850х1200 /Лист просечно-вытяжной/	1680	34.44	34.44		С245	
	74	1	127П	1700	46.97	46.97		С245	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%:					39.3 кг		1022.0		

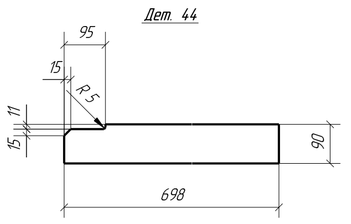
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
127П	ГОСТ 8240-97	С245	742.1
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245	48.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245	8.7
−1850х1000 /Лист просечно-вытяжной/	ТУ 36.26.11-5-89	С245	142.1
−1850х1200 /Лист просечно-вытяжной/	ТУ 36.26.11-5-89	С245	70.9
*С учетом 3% на раскрой		Итого:	1012.2

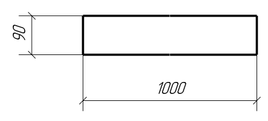
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
М5-1	1	1022.0	1022.0
		Итого:	1022.0

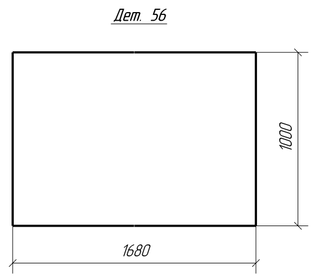
Дет. 44



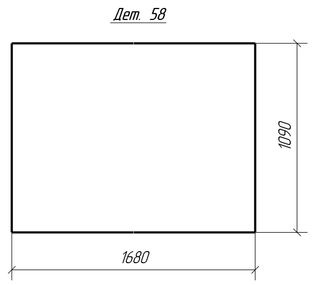
Дет. 41



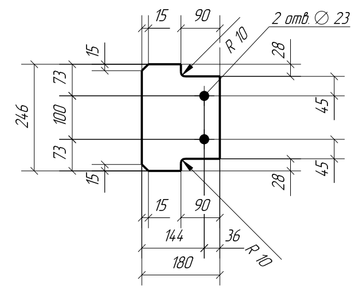
Дет. 56



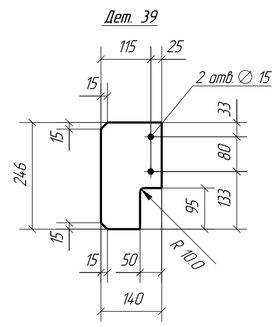
Дет. 58



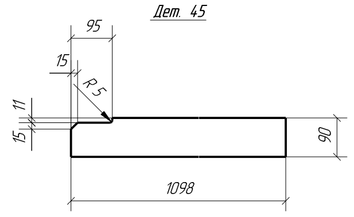
Дет. 15



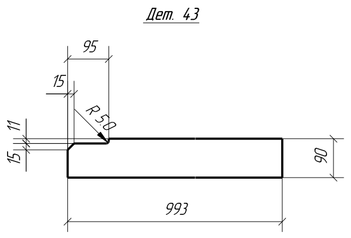
Дет. 39



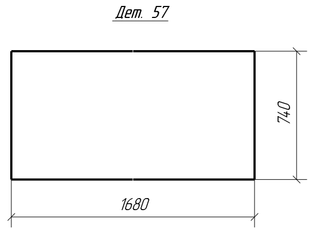
Дет. 45



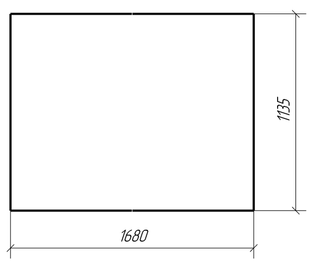
Дет. 43



Дет. 57



Дет. 59



Примечание:
1. Неуказанные сварные швы варить катетом 6 мм.
2. Заводские сварные швы выполнить по ГОСТ 14.771-76-УП.
3. Сварочная проволока марки СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70
4. Покрытие: грунт-эмаль ХВ-0278, два слоя по 30 мкм
5. Остальные требования по ГОСТ 23118-2019, СП53-101-98

Изм	Кол.уч	Лист	№док	Подп.	Дата	ЭС 10/08-2022-КМД		
						Строительство очистных сооружений в п. Дубна Одоевского района Тульской области		
						Резервуар биологической очистки. Проходы обслуживающие	Стадия	Лист	Листов
							Р	15	49
Разработал		Никитенко			06.11.22	Проход обслуживающий М5-1	ООО "ПК ПТМ"		

Tekla structures