

Фирма разработчик:
Юридический адрес:
Тел./Факс :
e-mail:

Опубликован: 08.11.2018



ICmet

**ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР
ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ**

Рабочая документация

Конструкции металлические детализировочные

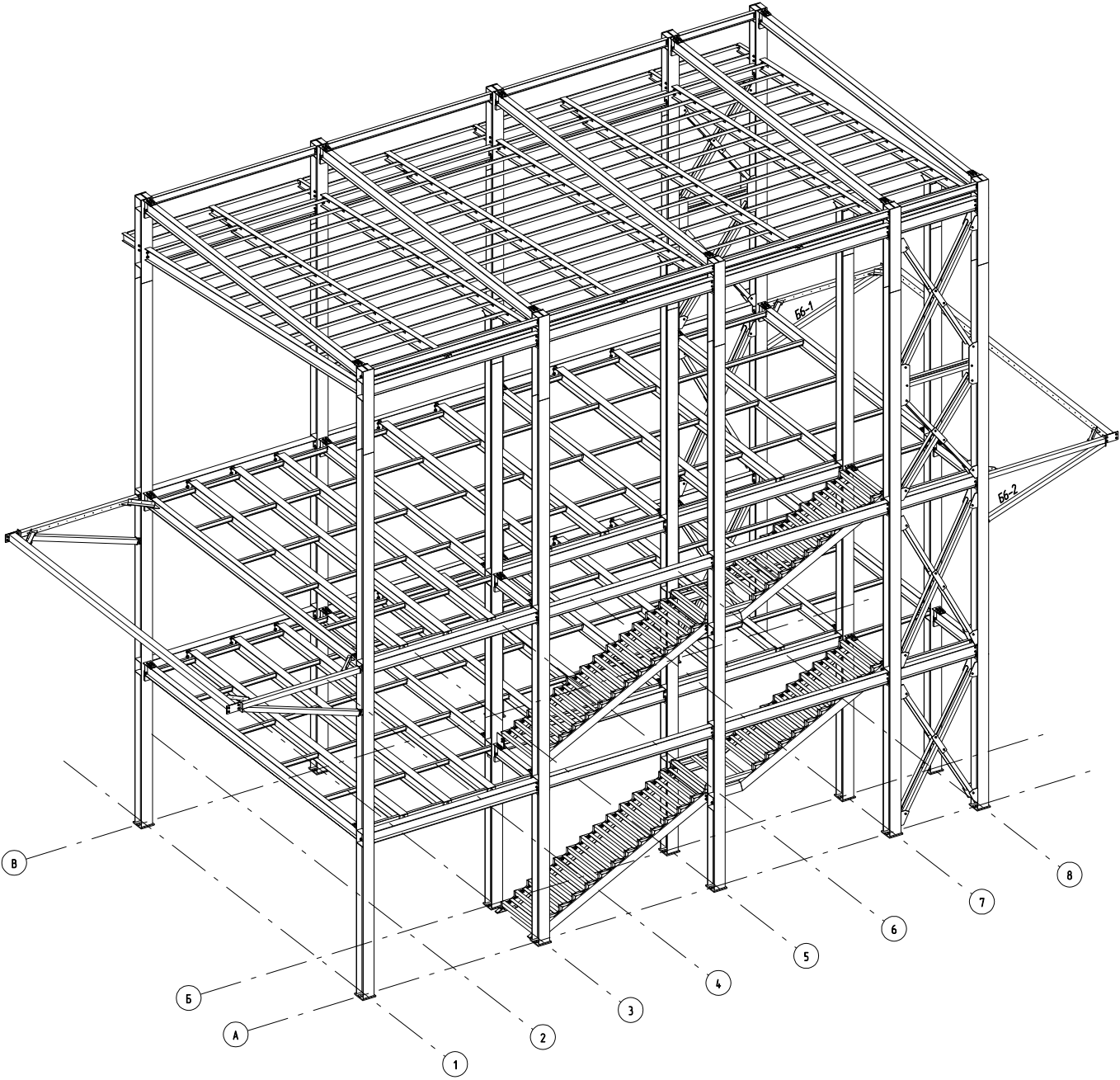
КМД-1

Москва 2018

Ведомость отработанных элементов						
Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во	Вес, кг		№ листа	Примечание
			Марки	Общей		
Б1-1	Балка	1	248.4	248.4	15	
Б1-2	Балка	1	2515	2515	16	
Б1-3	Балка	1	246.5	246.5	17	
Б1-4	Балка	5	247.1	1235.5	18	
Б1-5	Балка	1	119.5	119.5	19	
Б1-6	Балка	3	290.6	871.8	20	
Б1-7	Балка	1	122.7	122.7	21	
Б1-8	Балка	3	49.9	149.7	22	
Б1-9	Балка	2	119.5	239.0	23	
Б1-10	Балка	2	195.7	391.4	24	
Б1-11	Балка	3	249.6	748.8	25	
Б1-12	Балка	4	124.8	499.2	26	
Б1-13	Балка	2	122.7	245.4	27	
Б1-14	Балка	2	56.0	112.0	28	
Б1-15	Балка	2	195.7	391.4	29	
Б1-16	Балка	6	57.5	345.0	30	
Б1-17	Балка	1	194.7	194.7	31	
Б1-18	Балка	4	124.8	499.2	32	
Б1-19	Балка	2	60.9	121.8	33	
Б1-20	Балка	2	195.9	391.8	34	
Б1-21	Балка	1	51.5	51.5	35	
Б1-22	Балка	4	119.5	478.0	36	
Б1-23	Балка	1	196.2	196.2	37	
Б1-24	Балка	1	246.5	246.5	38	
Б2-1	Балка	1	11.6	11.6	39	
Б2-2	Балка	6	64.7	388.2	40	
Б2-3	Балка	3	12.1	36.3	41	
Б2-4	Балка	2	31.6	63.2	42	
Б2-5	Балка	1	11.6	11.6	43	
Б3-1	Балка	48	8.0	384.0	44	
Б3-2	Балка	40	11.0	440.0	45	
Б3-3	Балка	20	10.5	210.0	46	
Б3-4	Балка	10	16.5	165.0	47	
Б3-5	Балка	2	16.0	32.0	48	
Б4-1	Балка	6	368.6	2211.6	49	
Б4-2	Балка	2	186.5	373.0	50	
Б4-3	Балка	8	288.7	2309.6	51	
Б4-4	Балка	2	186.5	373.0	52	
Б5-1	Балка	2	275.7	551.4	53	
Б6-1	Балка	2	110.3	220.6	54	
Б6-2	Балка	2	110.3	220.6	55	
Б7-1	Балка	1	88.5	88.5	56	
Б7-2	Балка	1	88.5	88.5	57	
Б7-3	Балка	1	91.6	91.6	58	
Б7-4	Балка	1	91.6	91.6	59	
Б7-5	Балка	2	83.9	167.8	60	
Б7-6	Балка	2	83.9	167.8	61	
Б8-1	Балка	119	10.0	1190.0	62	
К1-1	Колонна	1	993.1	993.1	63	
К1-2	Колонна	1	995.3	995.3	64	
К1-3	Колонна	1	1000.9	1000.9	65	
К1-4	Колонна	1	1003.1	1003.1	66	
К1-5	Колонна	1	939.1	939.1	67	
К1-6	Колонна	1	1000.9	1000.9	68	
К1-7	Колонна	1	1015.9	1015.9	69	
К1-8	Колонна	1	953.7	953.7	70	
К1-9	Колонна	1	1071.8	1071.8	71	
К1-10	Колонна	1	1068.1	1068.1	72	
К1-11	Колонна	1	935.0	935.0	73	
К1-12	Колонна	1	1067.4	1067.4	74	
К1-13	Колонна	1	1062.5	1062.5	75	
К1-14	Колонна	1	930.0	930.0	76	
М1Б-1	Монтажная прокладка	41	1.3	53.3	77	
М1Б-2	Монтажная прокладка	5	2.3	11.5	78	
М1Б-3	Монтажная прокладка	41	0.9	36.9	79	
М1р-1	Монтажная прокладка	46	0.6	27.6	80	
М1р-2	Монтажная прокладка	46	0.4	18.4	81	
М1т-1	Монтажный уголок	4	3.3	13.2	82	
М1т-2	Монтажный уголок	4	4.0	16.0	83	
СВ1-1	Связь вертикальная	6	9.3	55.8	84	
СВ1-2	Связь вертикальная	6	9.3	55.8	85	
СВ1-3	Связь вертикальная	3	11.2	33.6	86	
СВ1-4	Связь вертикальная	3	11.2	33.6	87	
СВ1-5	Связь вертикальная	4	11.9	47.6	88	
СВ1-6	Связь вертикальная	4	11.9	47.6	89	
СВ1-7	Связь вертикальная	2	30.0	60.0	90	
СВ1-8	Связь вертикальная	2	30.0	60.0	91	
СВ1-9	Связь вертикальная	3	28.4	85.2	92	
СВ1-10	Связь вертикальная	3	28.4	85.2	93	
СВ1-11	Связь вертикальная	3	23.7	71.1	94	
СВ1-12	Связь вертикальная	3	23.7	71.1	95	
СВ1-13	Связь вертикальная	4	12.4	49.6	96	
СВ1-14	Связь вертикальная	3	11.2	33.6	97	
СВ1-15	Связь вертикальная	3	11.2	33.6	98	
Ст-1	Ступень	43	22.9	984.7	99	
Ст-2	Ступень	1	22.7	22.7	100	
Ст-3	Ступень	2	22.9	45.8	101	
Уг-1	Уголок	2	46.4	92.8	102	
Ш1-1	Шайба	28	0.5	14.0	103	
Итого		668	марок	34482	1кг2	

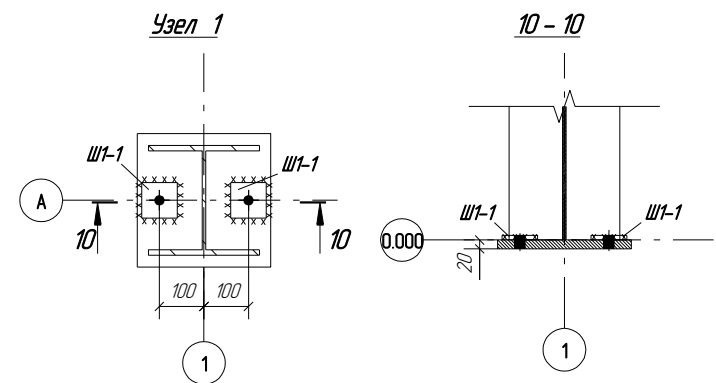
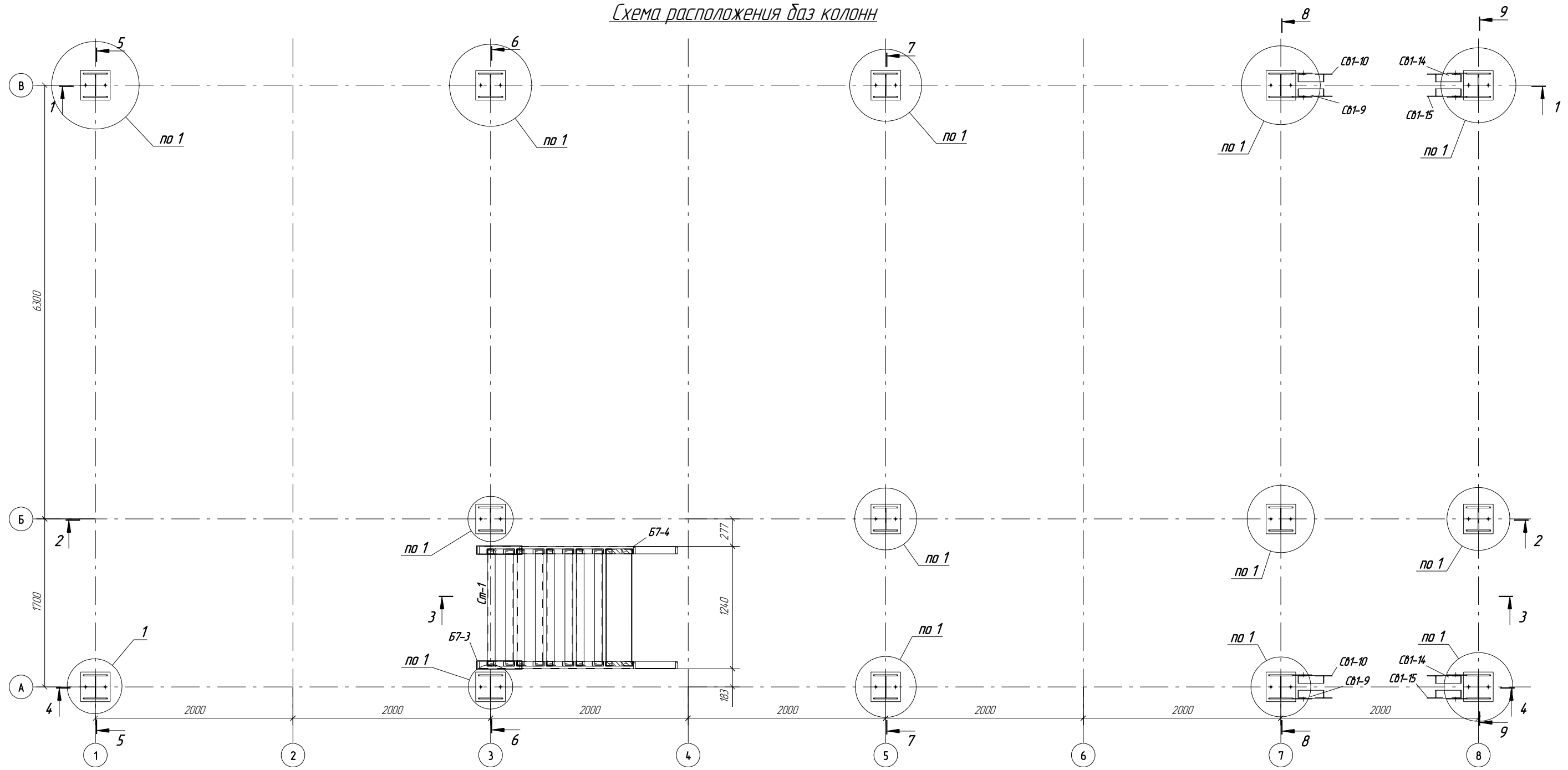
Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол-шт	Масса, кг	Примечание
Болт М12х50	7798-70	184	10.80	
Болт М16х40	7798-70	104	10.19	
Болт М16х55	7798-70	160	19.44	
Болт М16х60	7798-70	124	16.05	
Болт М16х65	7798-70	20	2.75	
Болт М20х65	7798-70	126	28.78	
Болт М20 х 65	52644-2006	276	64.86	
Болт М20 х 70	52644-2006	92	22.72	
Гайка М 12	5915-70	368	5.77	
Гайка М 16	5915-70	712	26.78	
Гайка М 20	5915-70	252	18.00	
Гайка М 20	52645-2006	368	32.75	
Шайба 12	11371-78*	368	2.31	
Шайба 16	11371-78*	816	9.22	
Шайба 20	11371-78*	252	4.32	
Шайба 20	52646-2006	736	26.72	
Всего, кг			301.44	

Основной Вид



						КМД-1		
Изм	Кол-во	Лист	№Док	Подп	Дата			
Проверил						Стандия	Лист	Листов
						Р	2	
Разработал						Ведомость чертежей		
Эксперт	Кулаков	Кулаков						
						 ICmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ		

Схема расположения баз колонн

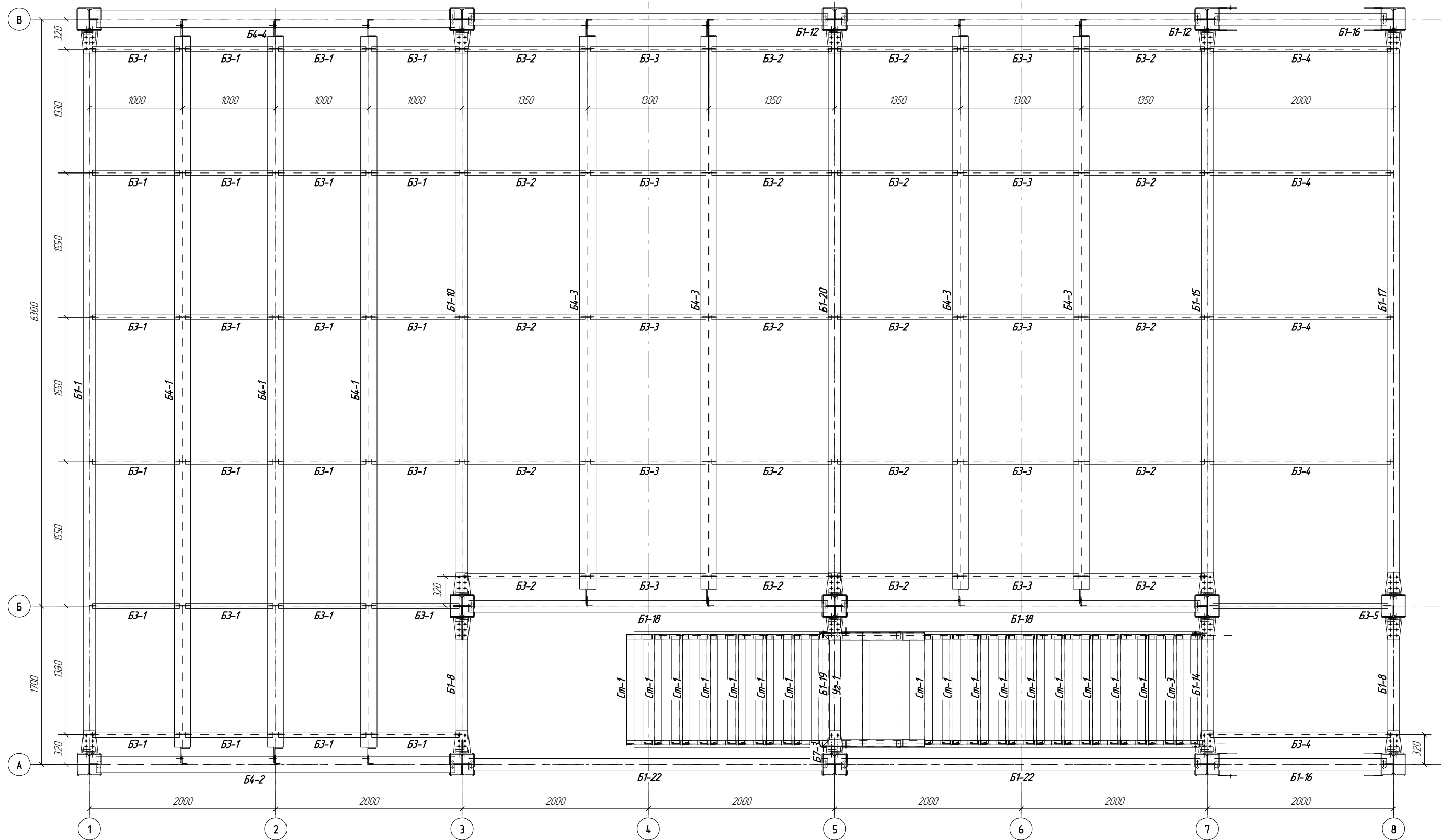


Работать совместно с листом 3 8, 9, 10

Тех. structures	Согласовано				
	Инд № подл	Подп и дата	Взам инд №		

						КМД-1				
Изм	Колуч	Лист	№док	Подп	Дата					
								Стация	Лист	Листов
								Р	3	
Проверил						Схема расположения баз колонн		 ИCmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ		
Разработал										
Утвердил	Кулаков			КММ						

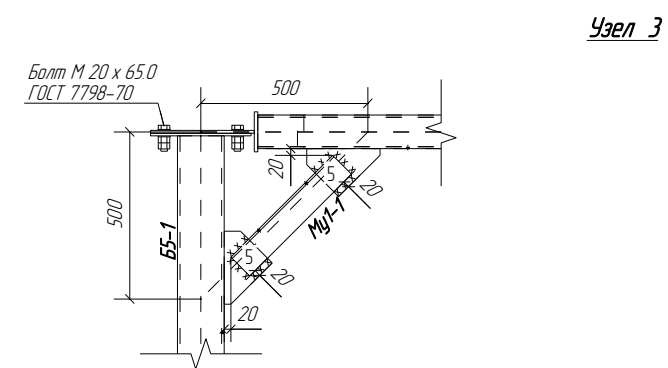
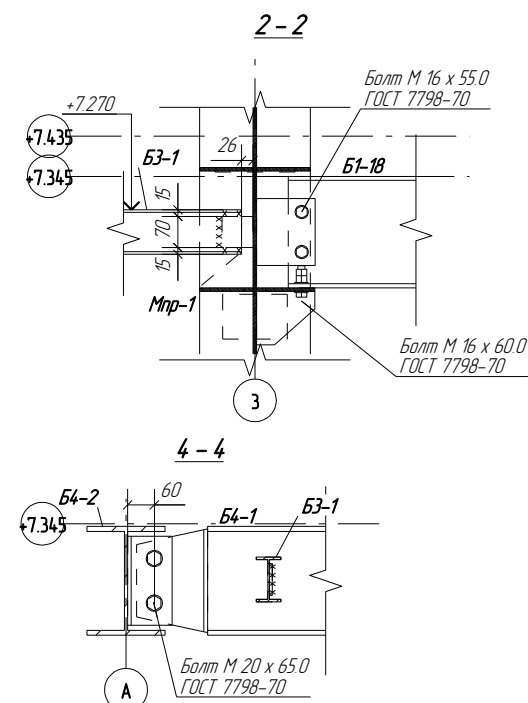
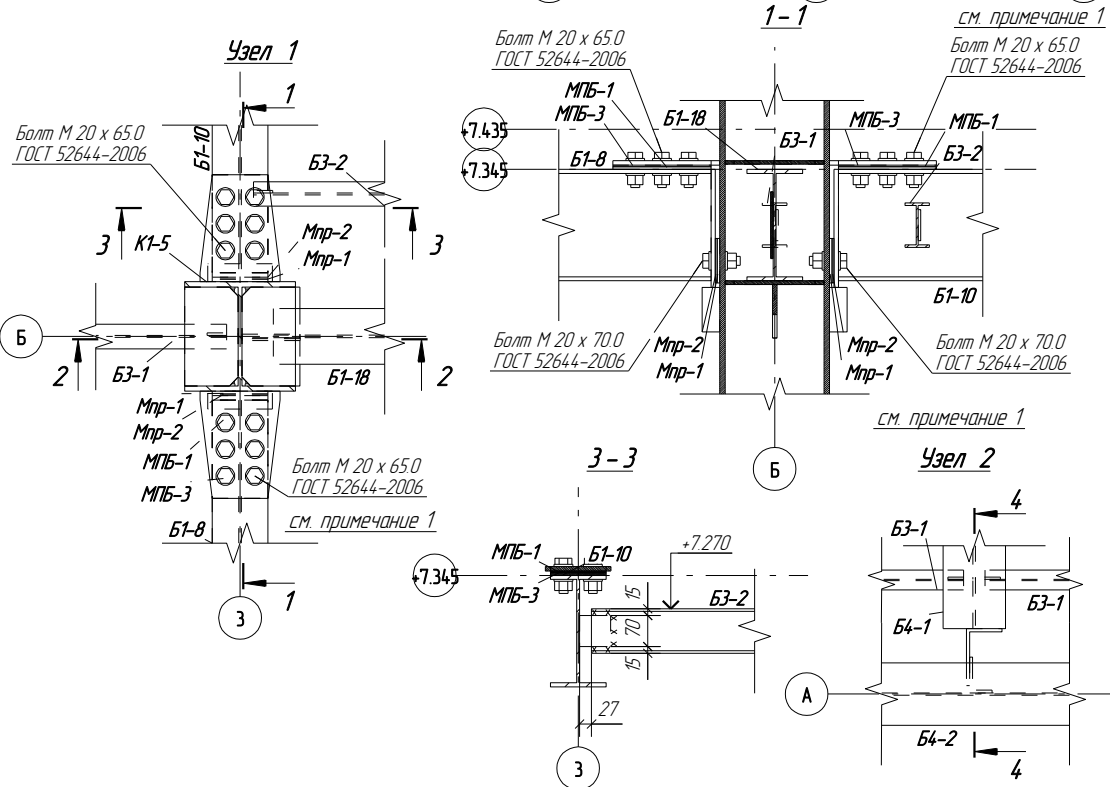
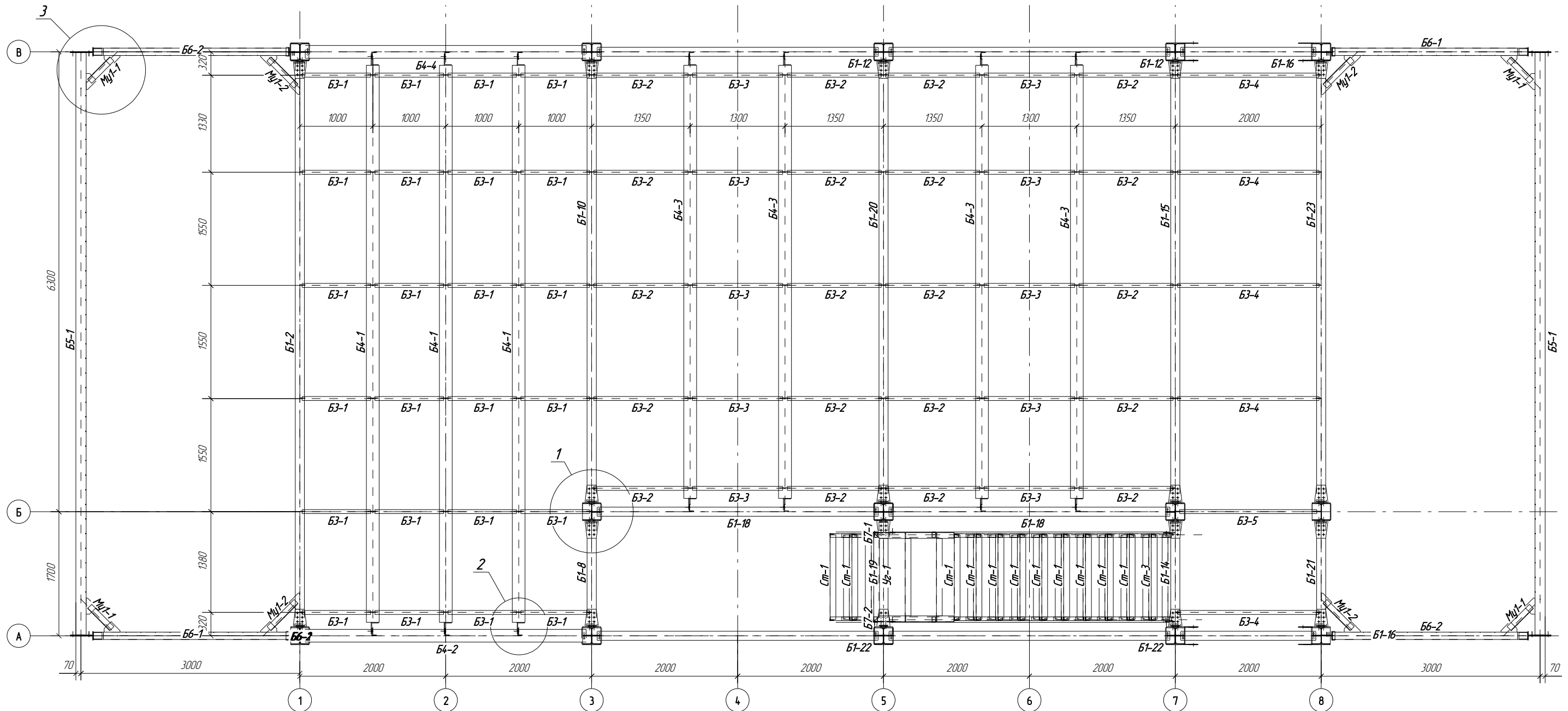
Схема расположения балок на отм +2.010 и +3.595



Telika structures		Согласовано	
Индекс подлн	Подлн и дата	Взам инд №	

						КМД-1		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
							Страница	Лист
							Р	4
Проверил								
Разработал						Схема расположения балок на отп +2,010 и +3,595	 ICsmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ	
Утвердил	Кулаков		В.И.И.					

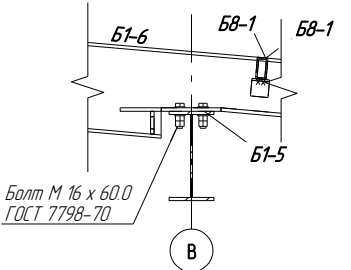
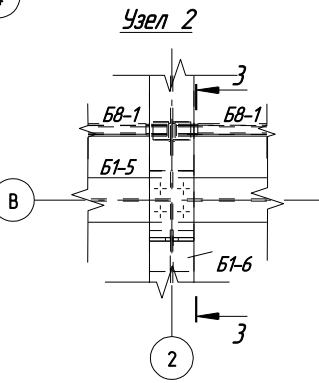
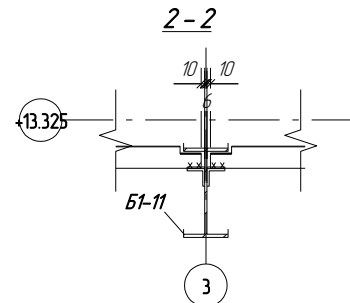
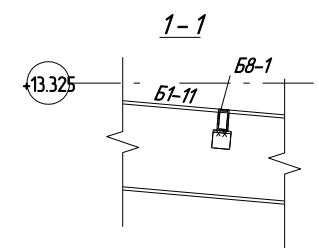
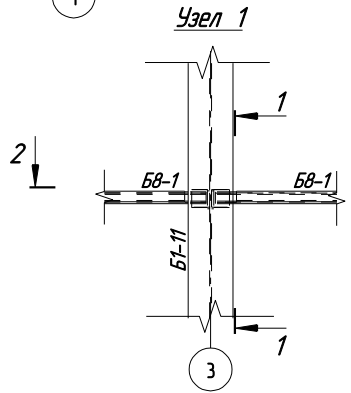
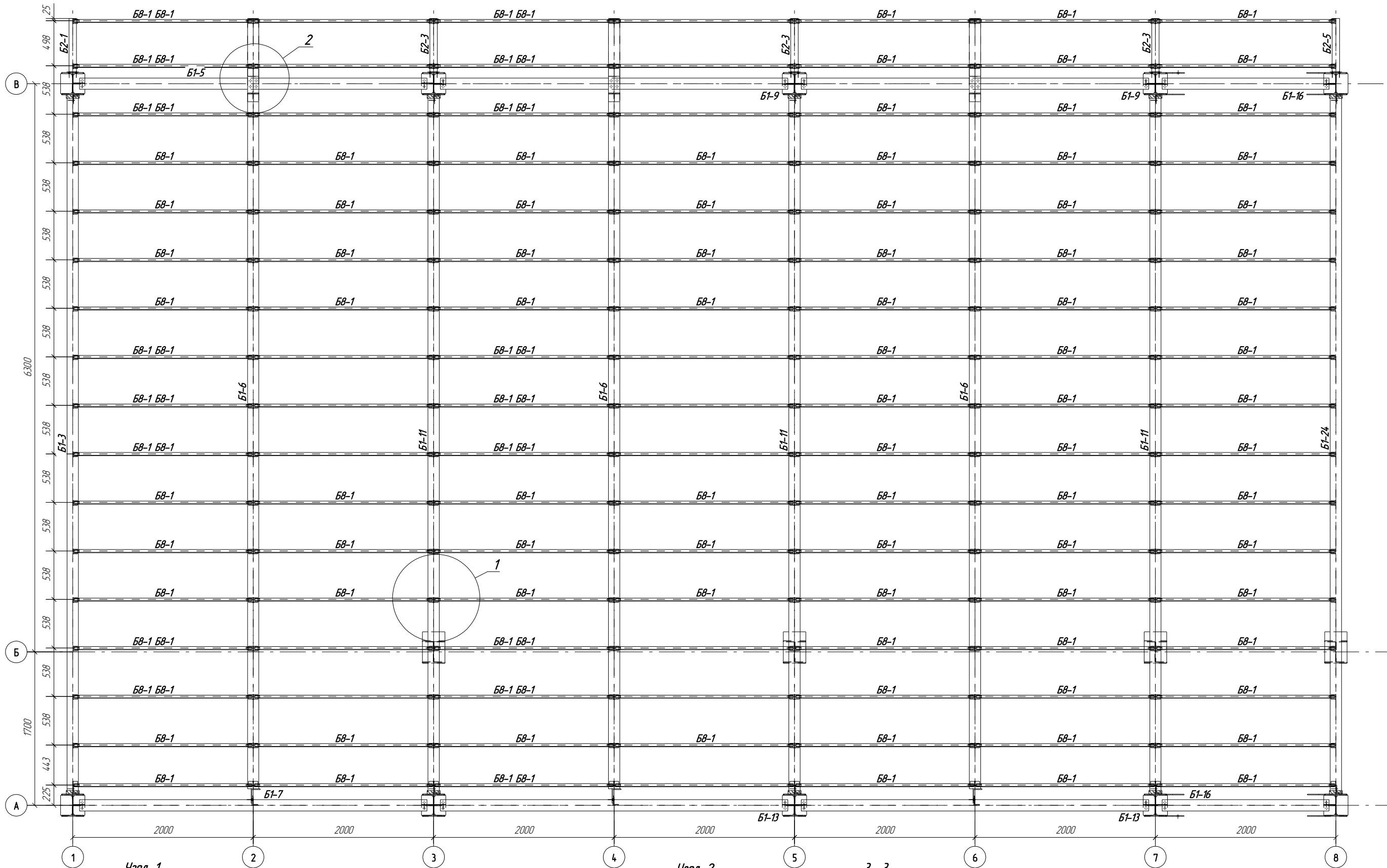
Схема расположения балок на отм +5.760 и +7.345



1. Болты с контролируемым натяжением

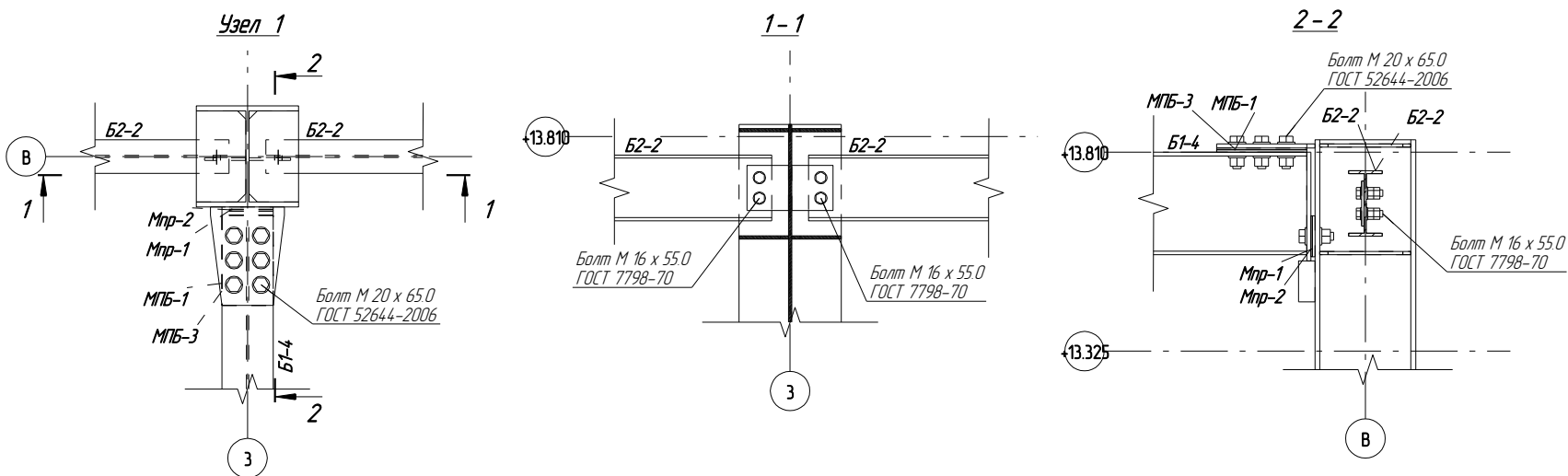
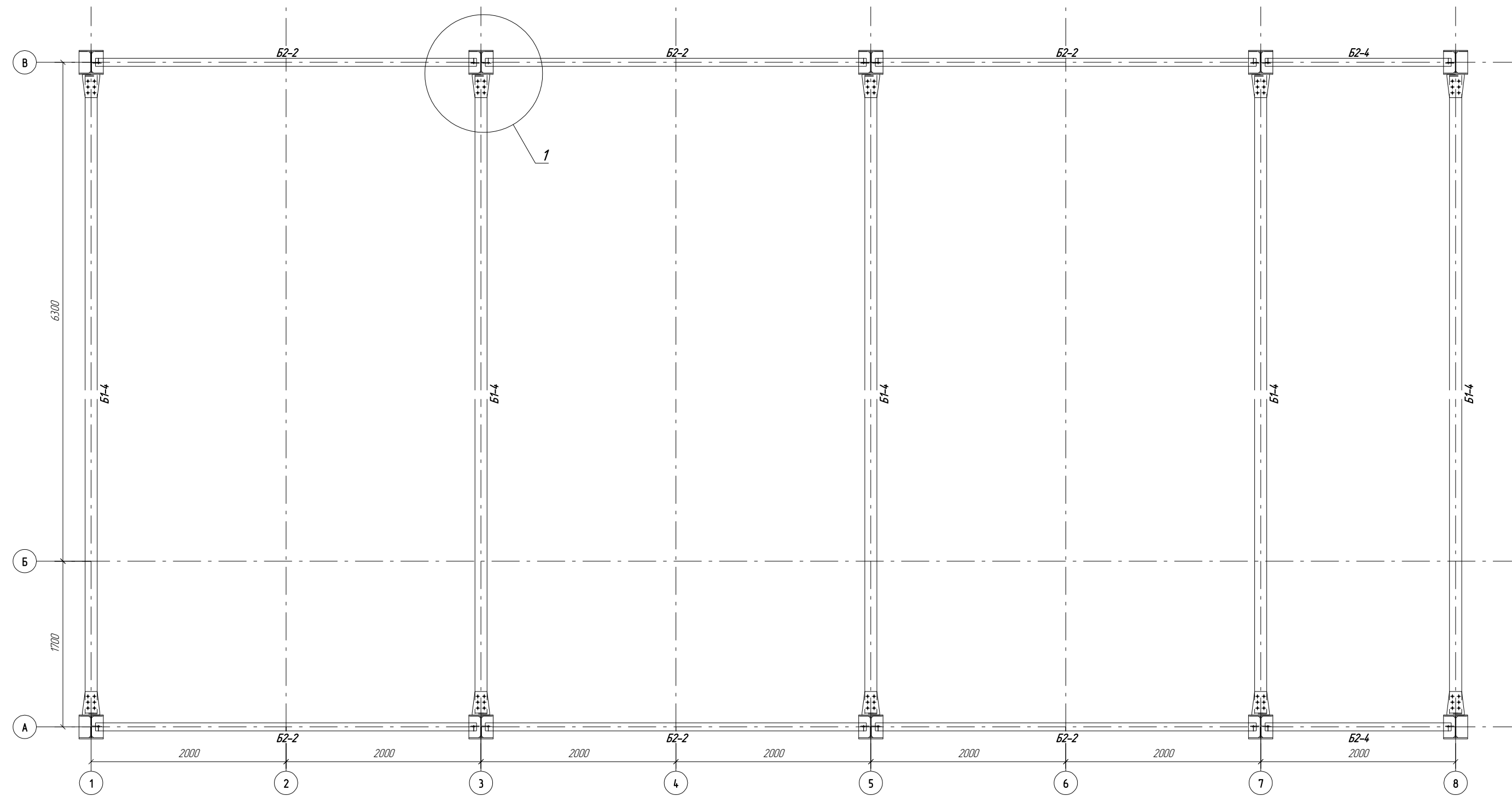
						КМД-1			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов
							Р	5	
Проверил						Схема расположения балок на опм +5 760 и +7 345	 ICmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ		
Разработал									
Утвердил	Кулаков		Киш						

Схема расположения балок на отм +13.325



						КМД-1		
Изм	Колуч	Лист	№ док	Подп	Дата	Стадия	Лист	Листов
Проверил						Р	6	
Разработал						Схема расположения балок на отм +13.325		
Утвердил	Кулаков							
						ICmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ		

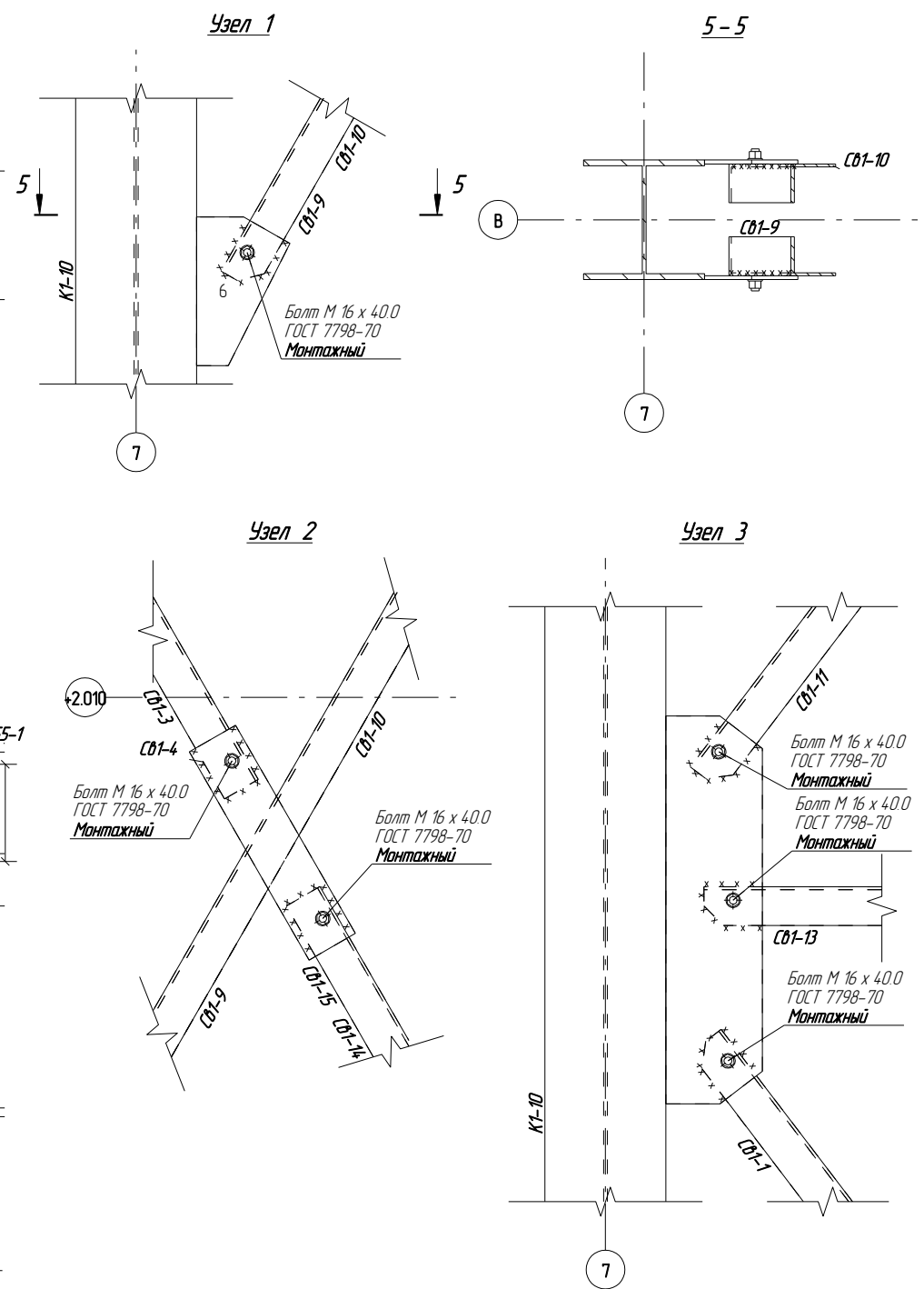
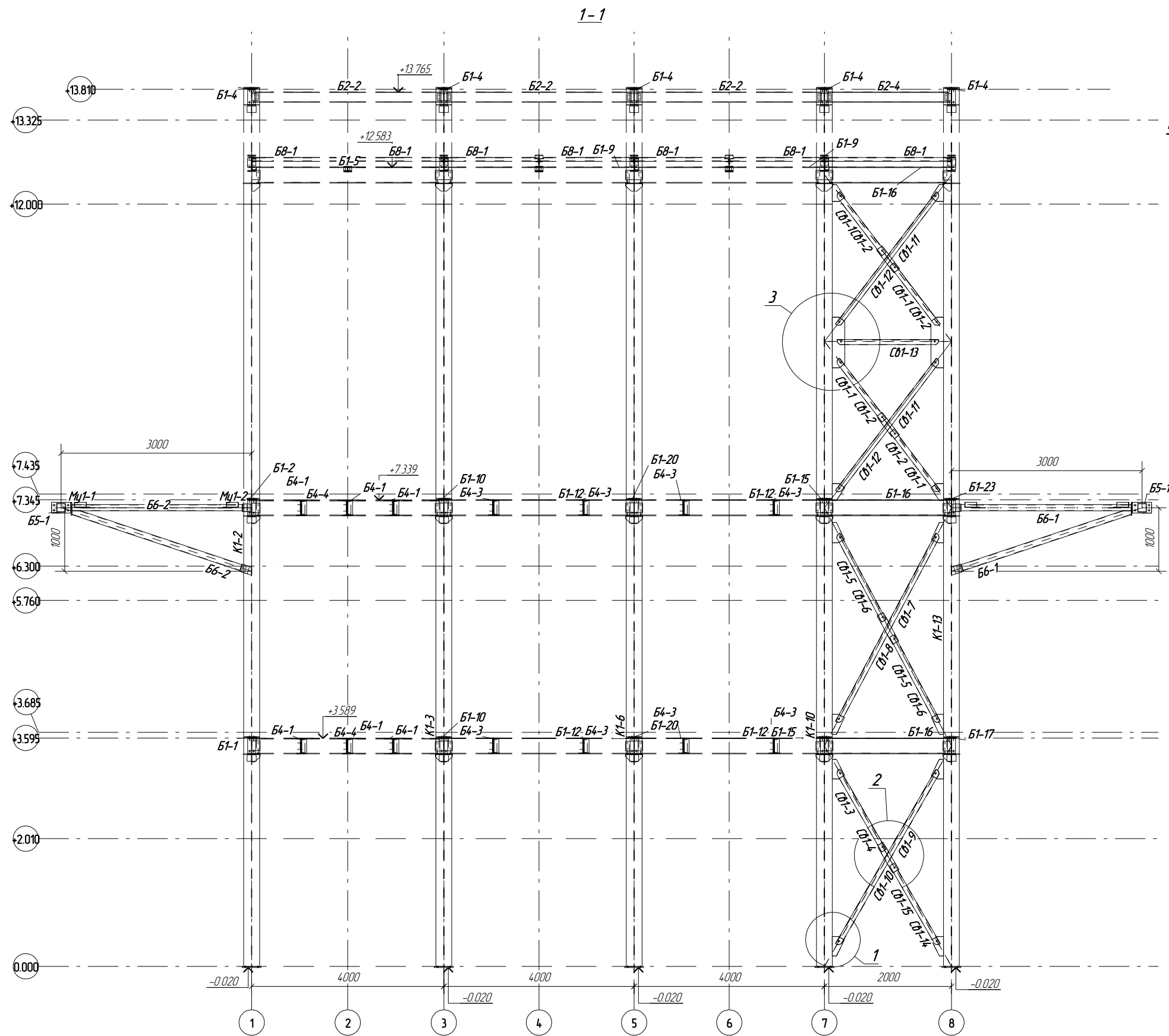
Схема расположения балок на отм +13.810



1 Болты с контролируемым натяжением

						КМД-1				
Изм	Колуч	Лист	№ док	Подп	Дата					
								Стация	Лист	Листов
								Р	7	
Проверил						Схема расположения балок на отм +13.810		 ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ		
Разработал										
Утвердил	Кулаков	KwW								

Текст	Согласовано			
	Взам инд №			
	Подп и дата			
	Инд № подл			



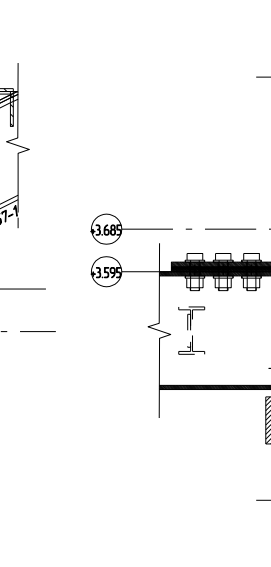
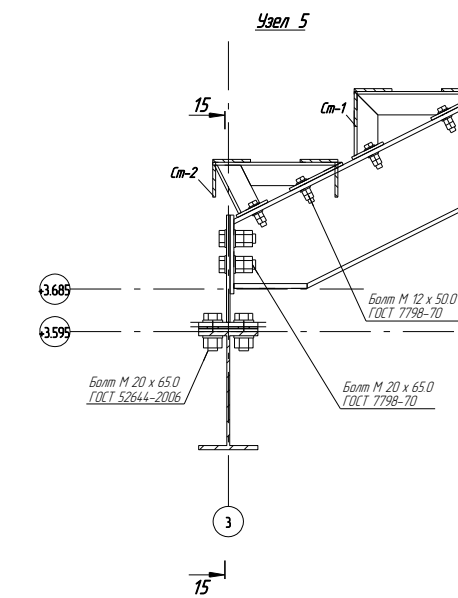
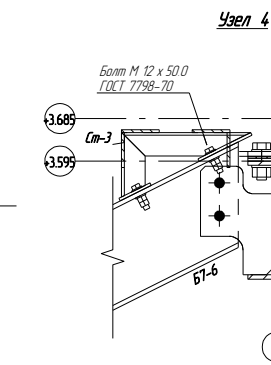
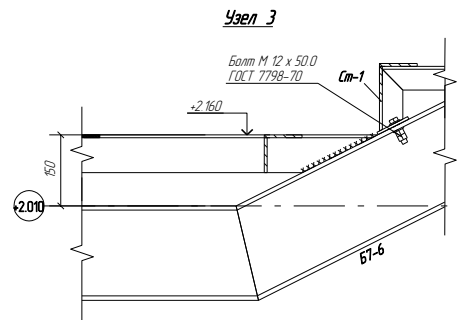
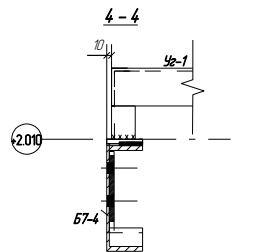
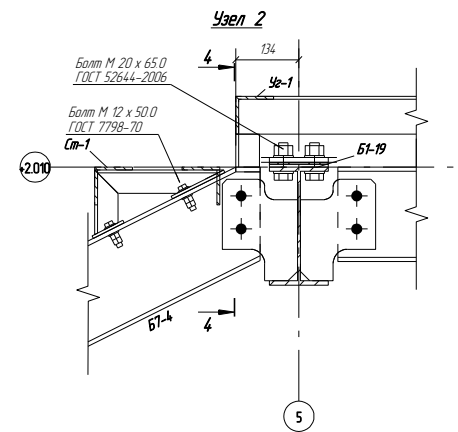
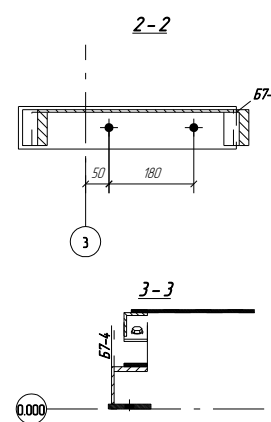
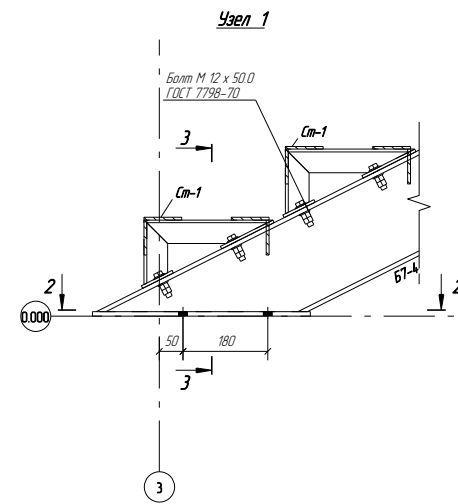
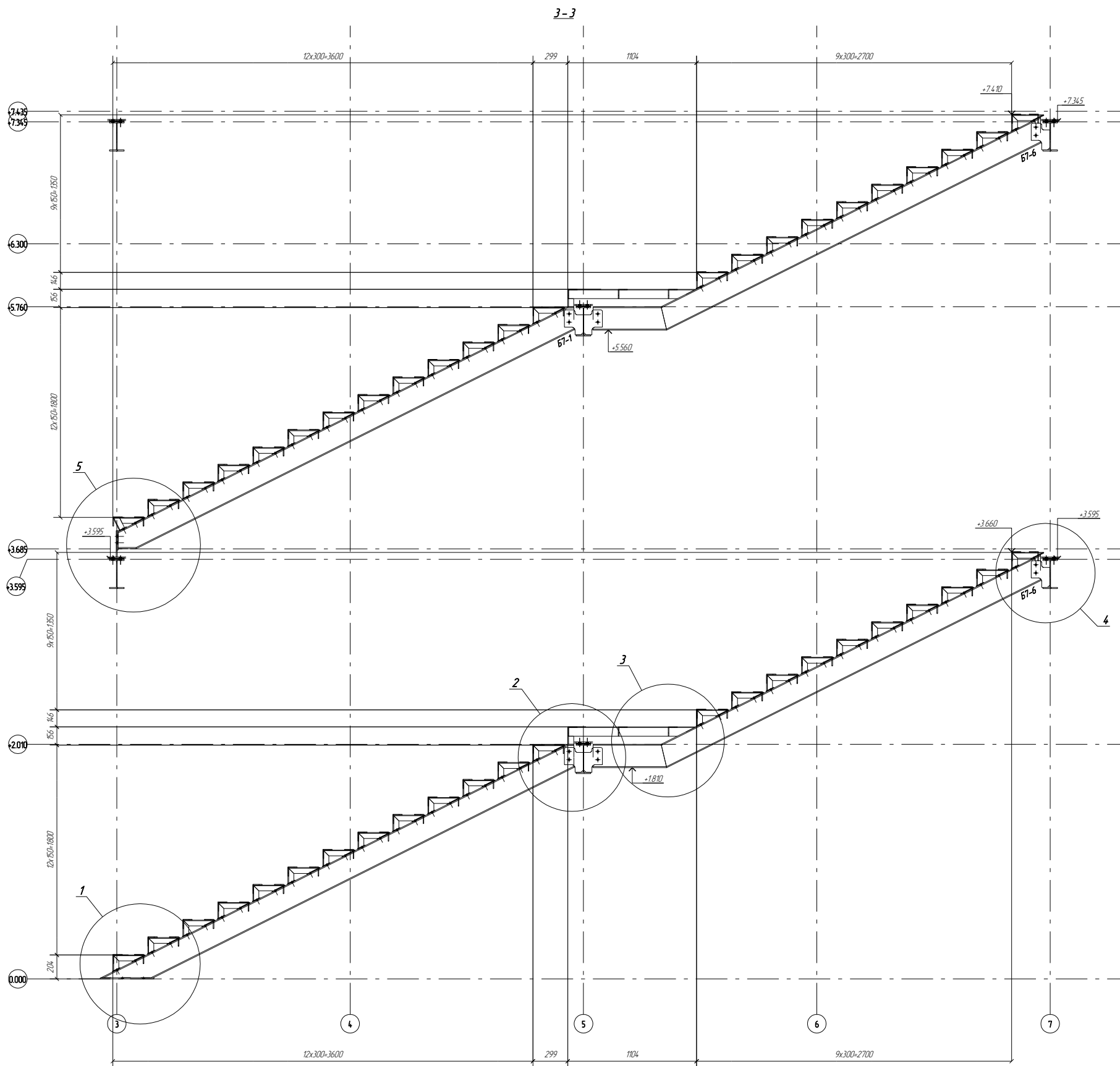
Работать совместно с листом 3

КМД-1					
Изм	Колуч	Лист	№ док	Подп	Дата
Проверил					
Разработал					
Утвердил	Кулаков				
Разрез 1-1					
ИСмет					
ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ					

[illegible]

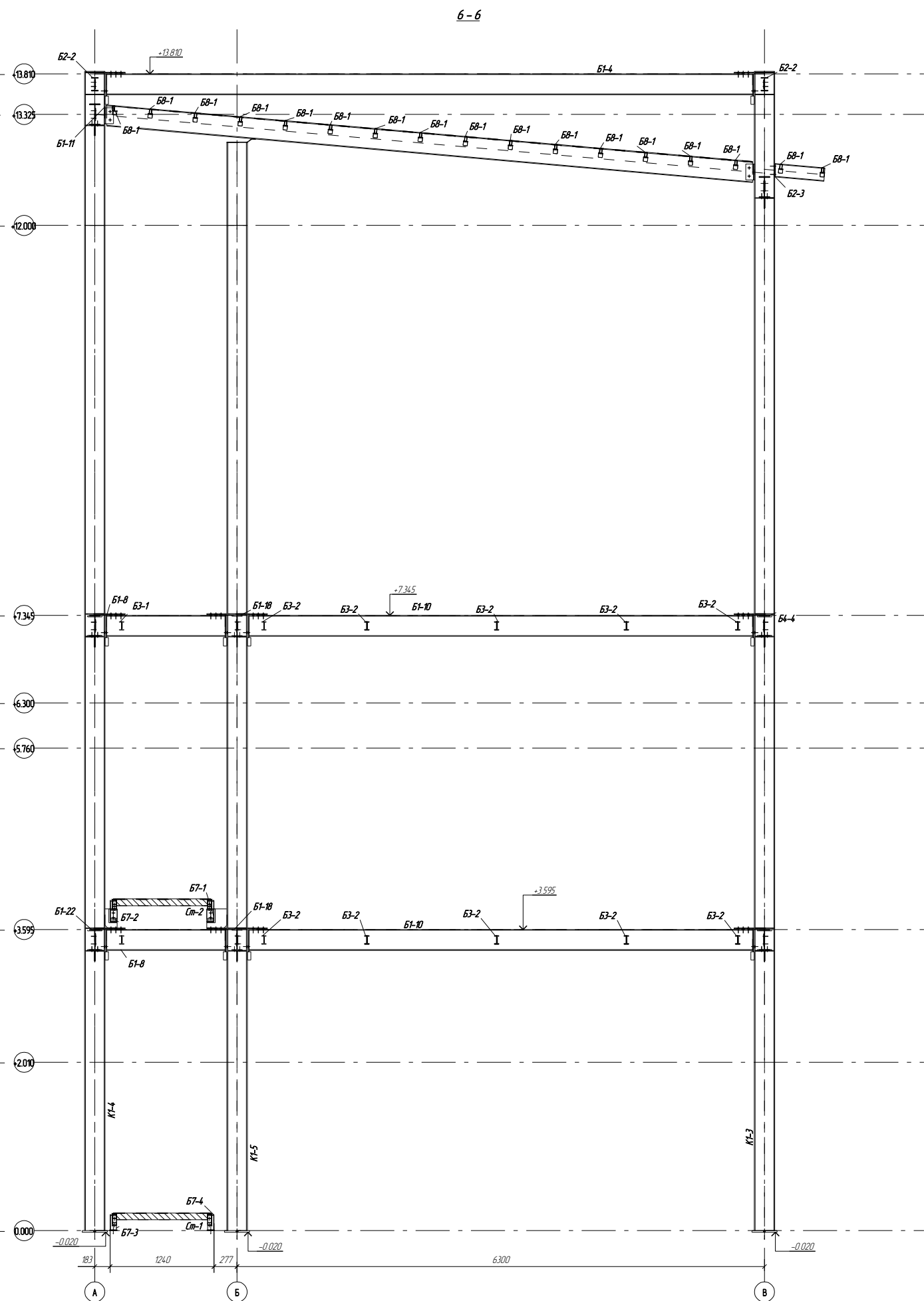
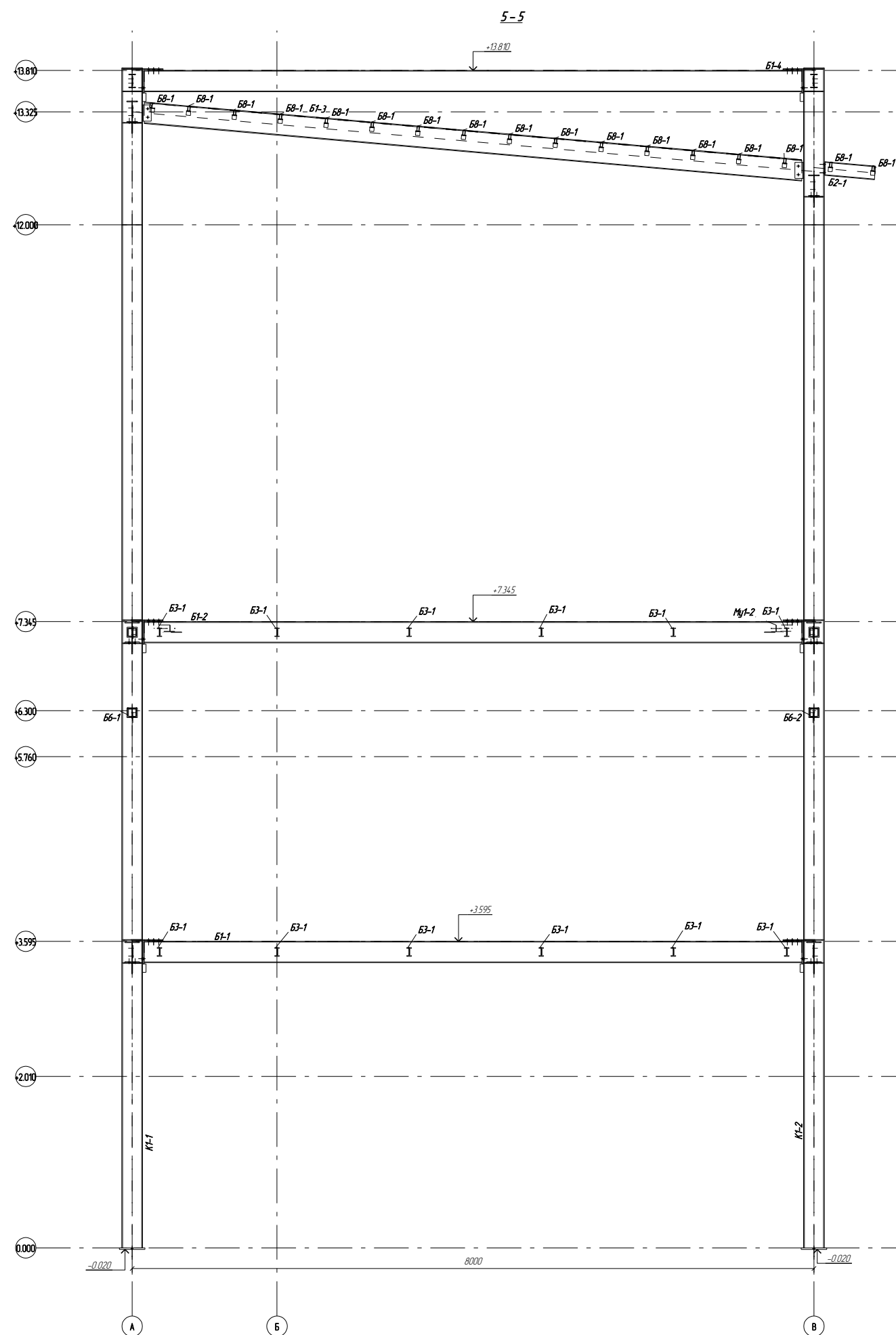
					КМД-1		
<i>Изм.</i>	<i>Коп.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№док.</i>	<i>Подп.</i>		<i>Статья</i>	<i>Лист</i>
							<i>Листов</i>
						Р	9
<i>Проверил</i>					Разрез 2-2	 ICmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОСТРОИТЕЛЬСТВУ	
<i>Разработал</i>							
<i>Утвердил</i>	<i>Курсаков</i>	<i>В.М.М.</i>					

Таблица					
Изм.	№	подл.	Дата	Взам.	инж. №
Подп.	и	Дата			
Изм.	№	подл.			



Работать совместно с листом 3

КМД-1					
Изм.	Копия	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил					
Разработал					
Утвердил					
Кликов				Кликов	
Разрез 3-3				Статус	Лист
				Р	10
				ИСмет	
				ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР	
				ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ	



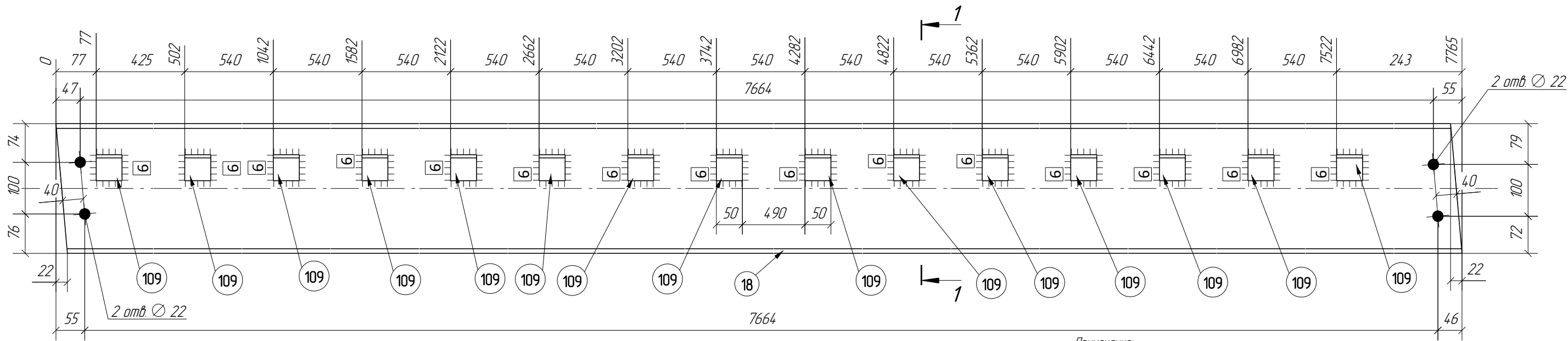
						КМД-1		
Изм.	Коп.уч.	Лист	№зак.	Подп.	Дата			
Продвинул						Статус	Лист	Листов
Разработал						Р	12	
Утвердил	Кулаков		Кулаков			 ICmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ГО МЕГАПОЛИССТРОИМ		
Разрезы 5-5, 6-6								

Работать совместно с листом 3

Разрезы 5-5, 6-6

ICmet
ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР
ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ

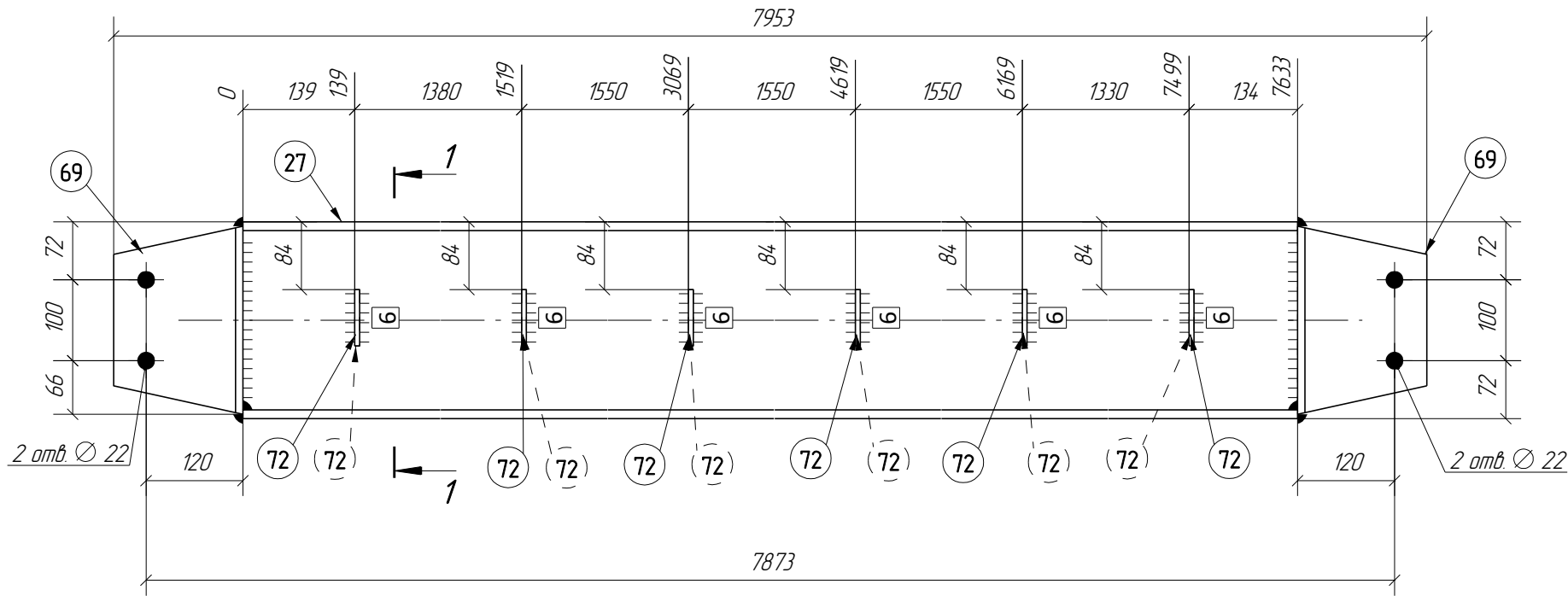
Tekla structures	Согласовано		
Инф. № подл.	Взам. инв. №		
	Подп. и дата		



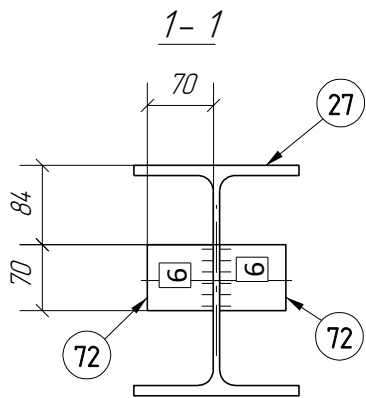
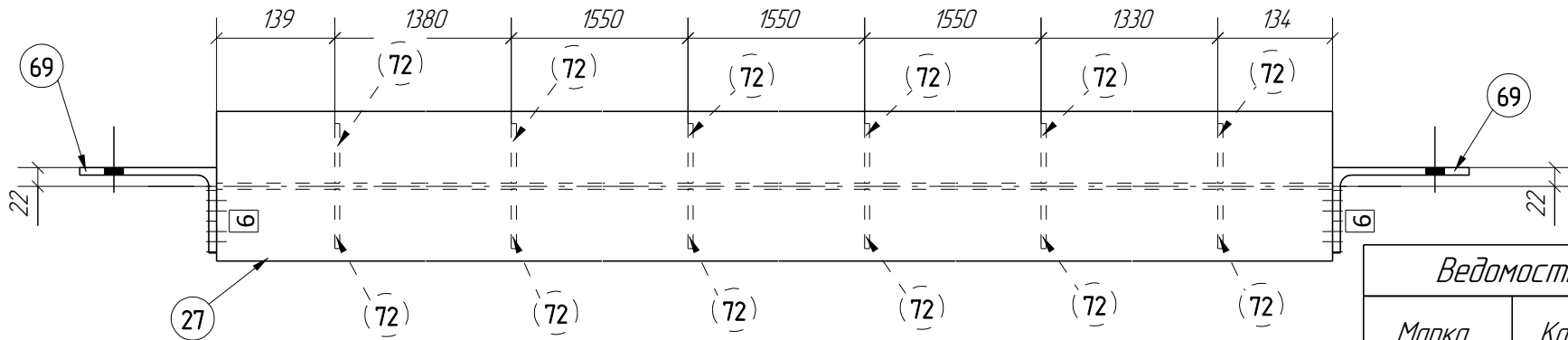
- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей;
 - Все расчетные катеты оговорены;
 - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 - * – размеры для справок.

Ведомость отправочных элементов				Выборка металла на все сборки					
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг		
		Марки	Всех						
Б1-3	1	246.5	246.5	I25Б2	СТО АСЧМ 20-93	С255	234.0		
		246.5	246.5	L50X6	ГОСТ 8509-93	С255	3.0		
Итого:			246.5	*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого: 237.0		
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-3	18	1	I25Б2	7765	234.00	234.00		С255	
	109	15	L50X6	50	0.20	3.00		С255	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 9.5 кг						246.5			
							КМД-1		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Проверил									
Разработал									
Утвердил	Кулаков		kwln						
Балка-Б1-3						Стадия	Лист	Листов	
						Р	17		
Балка-Б1-3						 ICmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ			

Tekla structures			Согласовано			
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №				



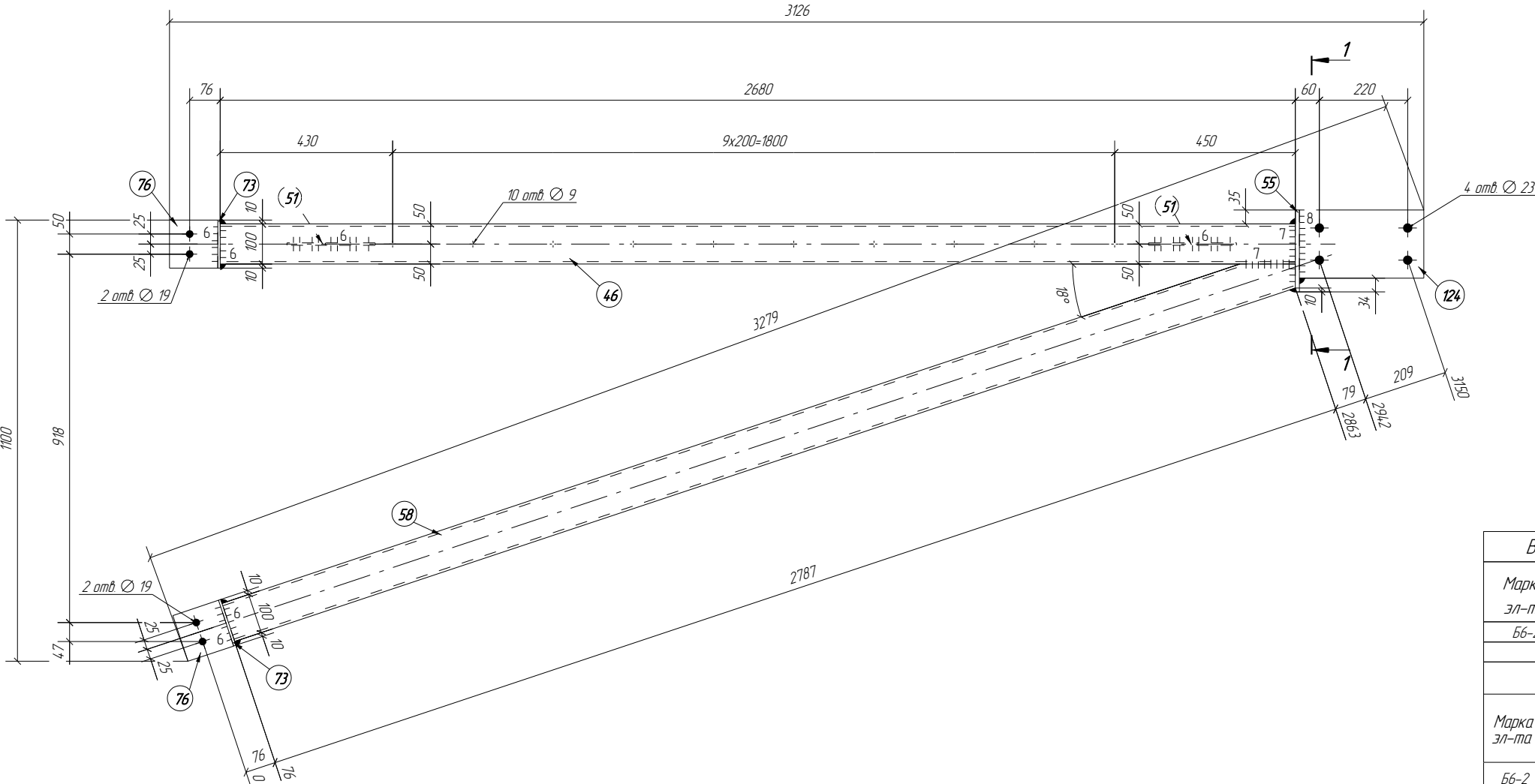
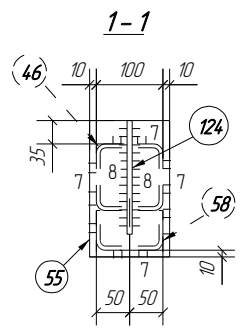
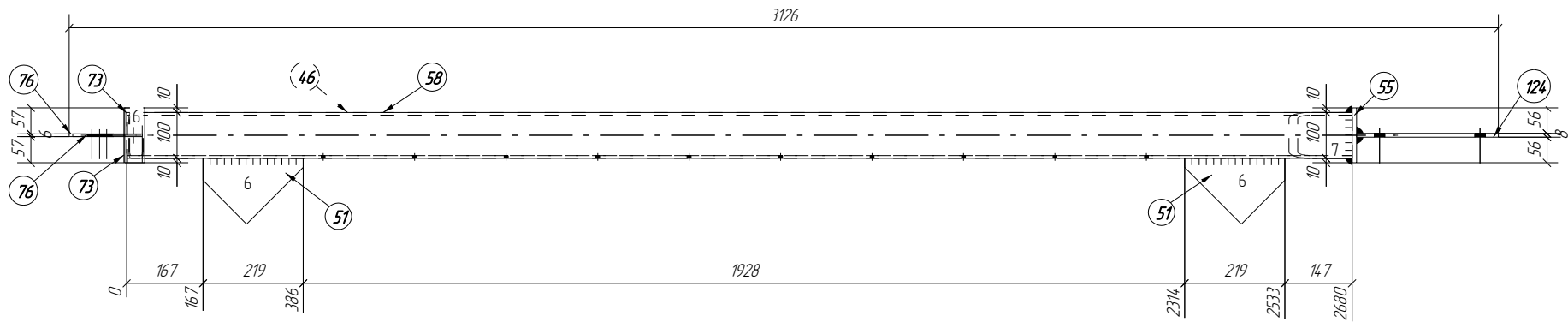
- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей;
 - Все расчетные катеты оговорены;
 - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - Забодские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.



Ведомость отправочных элементов				Выборка металла на все сборки			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг
		Марки	Всех	—6 мм	ГОСТ 19903-74	С255	14.4
Б4-1	6	368.6	2211.6	І25Ш1	СТО АСЧМ 20-93	С255	2060.4
				Л160Х100Х9	ГОСТ 8510-86	С255	51.6
Итого:			2211.6	*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого: 2126.4

Спецификация деталей								
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
Б4-1	27	1	І25Ш1	7633	343.40	343.40		С255
	69	2	Л160Х100Х9	233	4.30	8.60		С255
	72	12	—6х70	70	0.20	2.40		С255
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 30%:					14.2 кг	368.6		

						КМД-1		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	49	
Проверил								
Разработал								
Утвердил	Кулаков			КММ		Балка-Б4-1		
						 ICmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ		



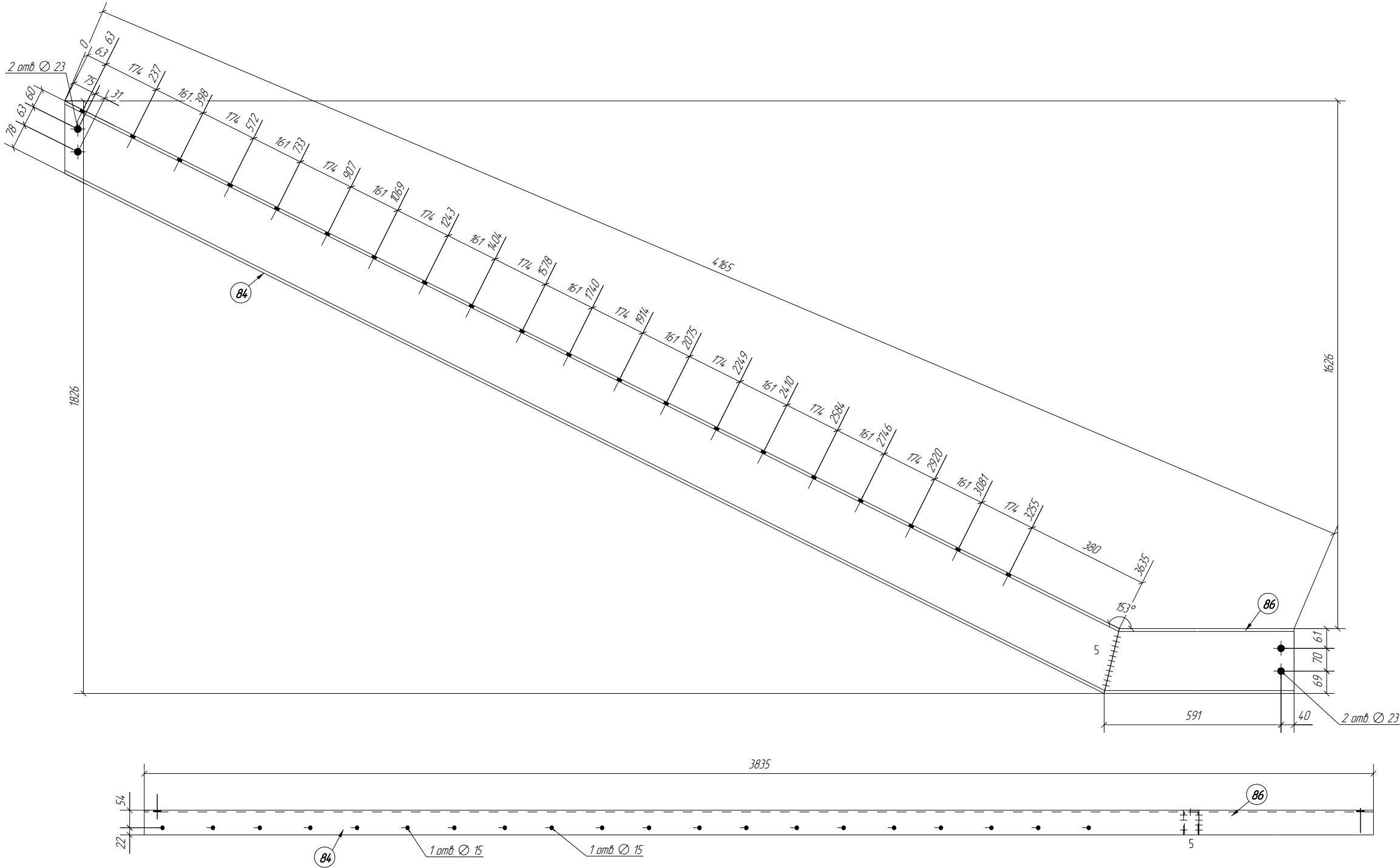
Примечание:
1 Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98,
2 Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98,
3 В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки,
4 Все отверстия, радиусы и срезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей),
5 Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей
6 Все расчетные катеты оговорены,
7 Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79,
8 Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70,
9 Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012,
10 Поверхность элементов, соединяемых высокоскоростными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками,
11 * - размеры для справок.

Ведомость отправочных элементов				Выборка металла на все сборки			
				Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		-6 мм	ГОСТ 19903-74	С255	116
		Марки	Всех	-8 мм	ГОСТ 19903-74	С255	6.8
				-10 мм	ГОСТ 19903-74	С255	4.0
Б6-2	2	110.3	220.6	Гнз100Х100Х6	ГОСТ 30245-2003	С255	189.8
Итого:			220.6	*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого: 212.2

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б6-2	58	1	Гнз100Х100Х6	2805	48.50	48.50		С255	
	46	1	Гнз100Х100Х6	2680	46.40	46.40		С255	
	51	2	—6х144	219	150	3.00		С255	
	55	1	—10х120	204	2.00	2.00		С255	
	73	2	—6х120	120	0.70	1.40		С255	
	76	2	—6х120	120	0.70	1.40		С255	
	124	1	—8х170	310	3.40	3.40		С255	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%- 4.2 кг							110.3		

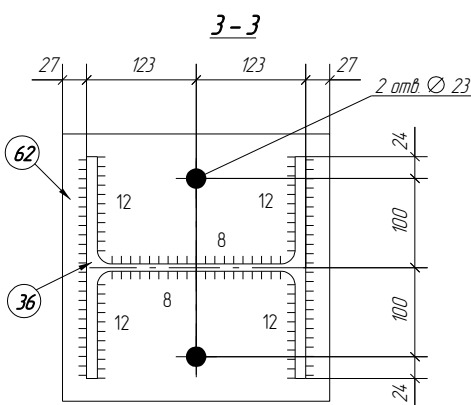
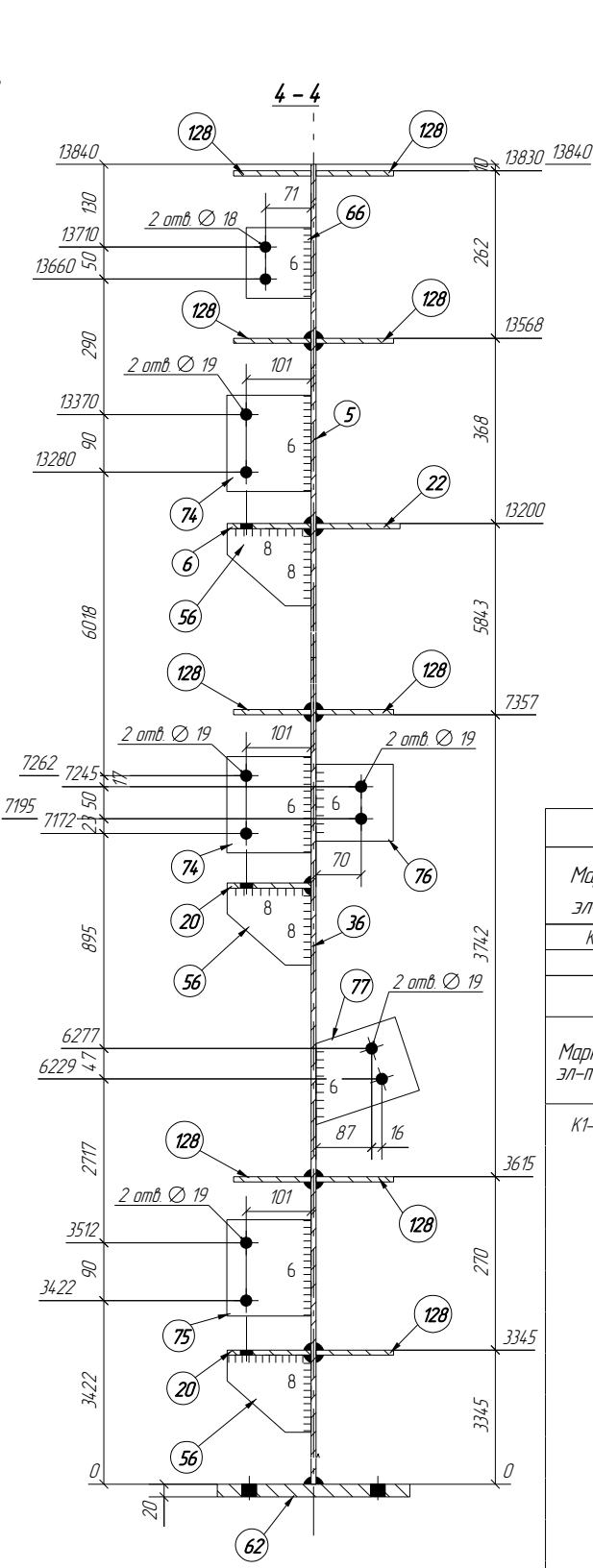
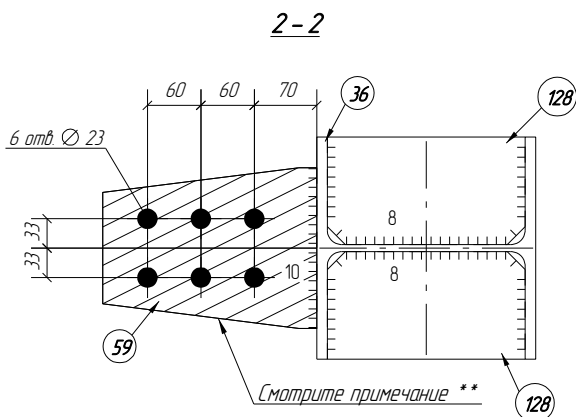
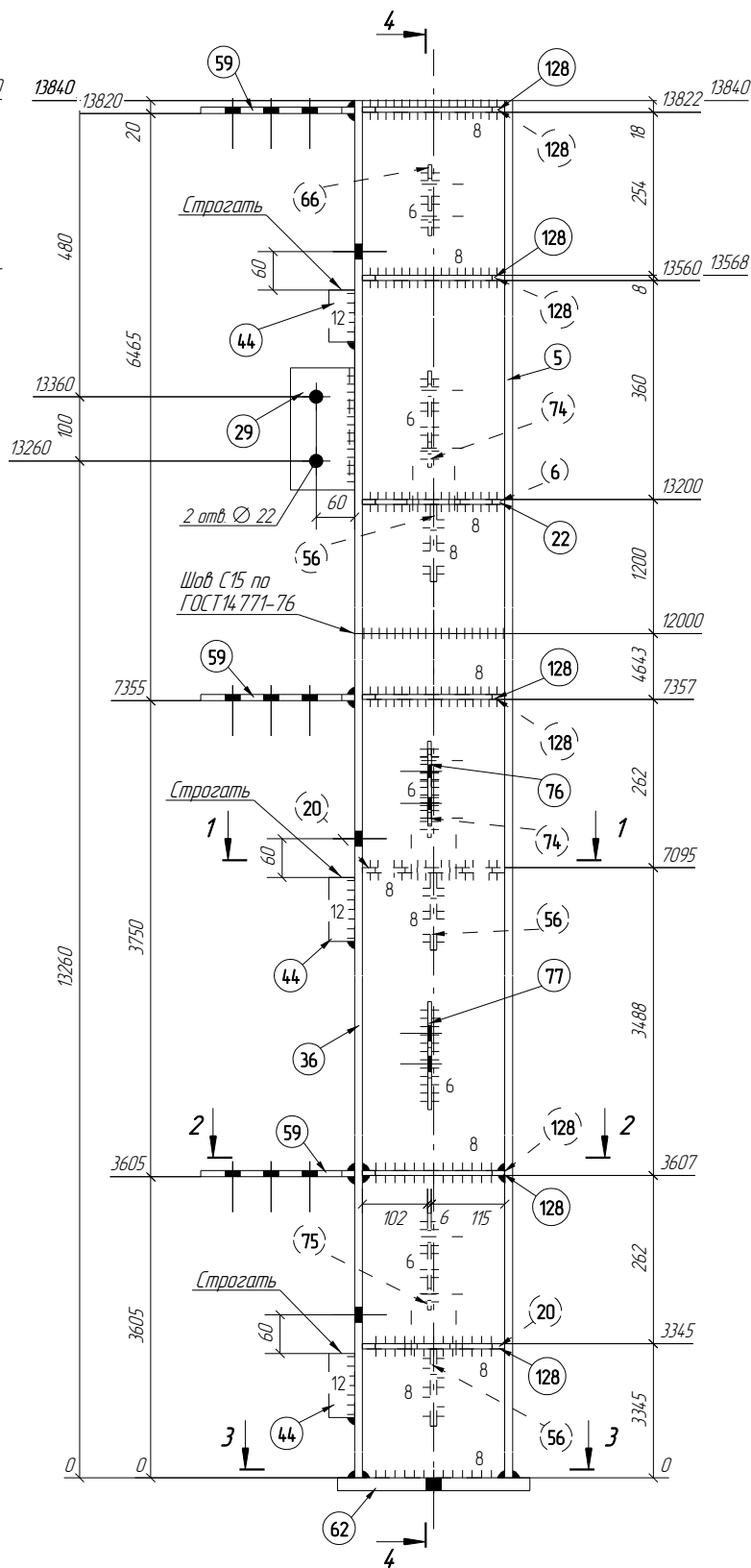
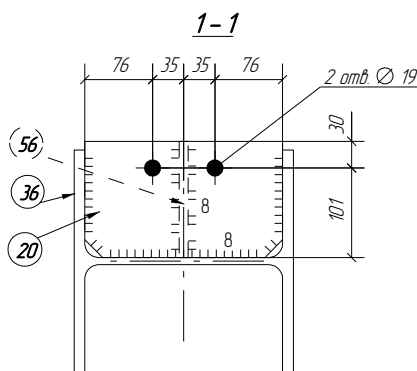
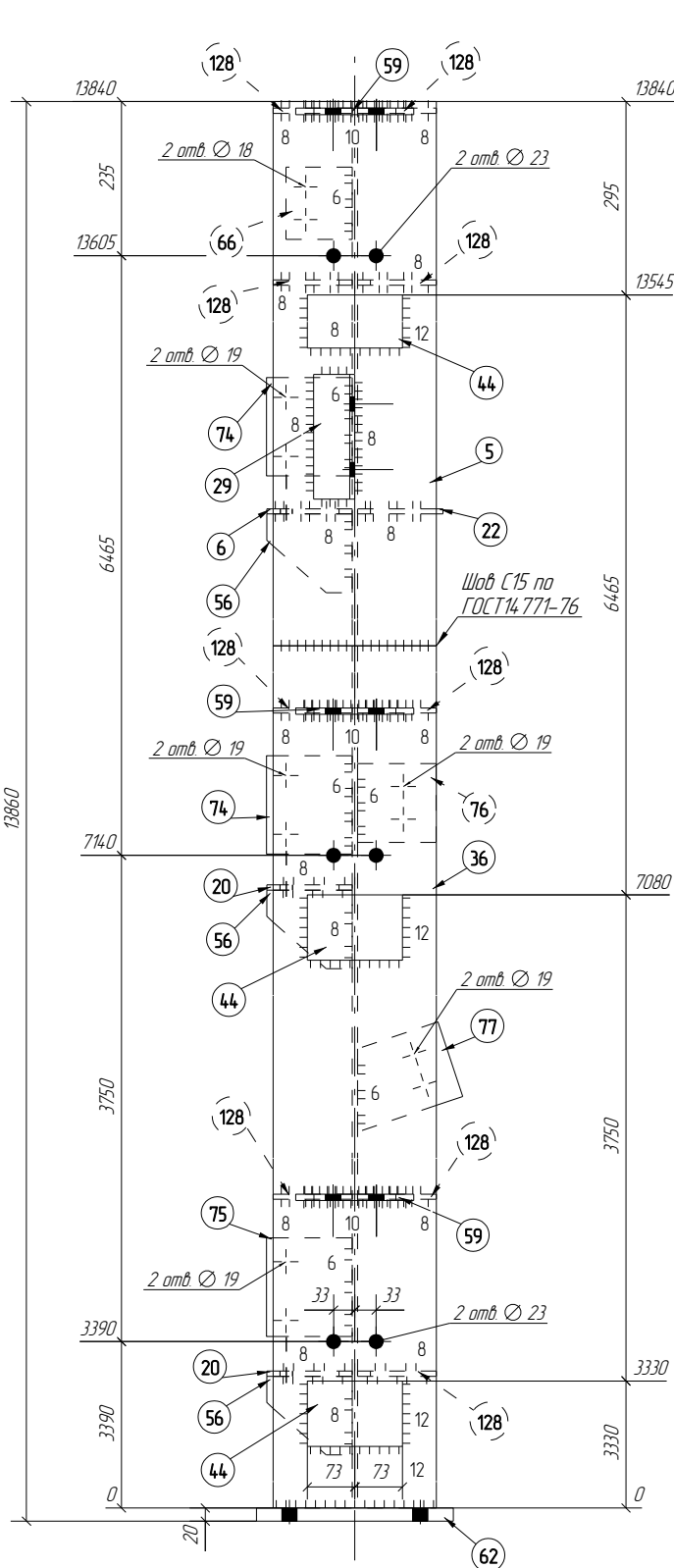
						КМД-1			
Изм	Колуч	Лист	№док	Подп	Дата				
						Стадия		Лист	Листов
						Р		55	
Проверил									
Разработал									
Утвердил	Кулаков			kw		Балка-Б6-2			
									

Tekla structures	Согласовано				
Инд № подл	Взам инд №				
	Подп и дата				



- Примечание:
- 1 Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - 2 Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - 3 В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - 4 Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - 5 Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей;
 - 6 Все расчетные катеты оговорены;
 - 7 Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - 8 Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - 9 Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - 10 Поверхность элементов, соединяемых выскопирочными долотами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 - 11 * - размеры для справок.

Ведомость отправочных элементов					Выборка металла на все сборки				
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг		
		Марки	Всех						
Б7-5	2	83.9	167.8	Л20П	ГОСТ 8240-97	С255	161.4		
Итого:			167.8	*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	161.4		
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.			
Б7-5	84	1	Л20П	3682	68.90	68.90		С255	
	86	1	Л20П	631	11.80	11.80		С255	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 3.2 кг						83.9			
						КМД-1			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№рек.	Подп.	Дата				
						Стадия	Лист	Листов	
Проверил						Р	60		
Разработал						ICmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ			
Утвердил	Кулаков	КМН			Балка-Б7-5				



**** Все детали в зоне отверстий диаметров 23мм не окрашивать с двух сторон, обработка механическими дисками запрещается, закрыть молярным скотчем при транспортировке. Зона не окрашивания до отверстия 50 мм.**

- Примечание:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей;
 6. Все расчетные катеты оговорены;
 7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 10. Поверхность элементов, соединяемых высокорезными долотами, не грунтуются и обрабатывается металлическими щетками;
 11. * - размеры для справок.

Выборка металла на все сборки			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-6 мм	ГОСТ 19903-74	C255	4.9
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C255	22.9
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C255	3.9
-12 мм	ГОСТ 19903-74	C255	10.5
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C255	14.4
-40 мм	ГОСТ 19903-74	C255	13.8
I25K1	СТО АСЧМ 20-93	C255	882.6
L100X63X8	ГОСТ 8510-86	C255	19
Итого:		993.1	954.9

*Накладку и раскрой не учитывается

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К1-1	36	1	I25K1	12000	765.30	765.30		C255	
	5	1	I25K1	1840	117.30	117.30		C255	
	6	1	-8x131	222	1.90	1.90		C255	
	20	2	-8x131	222	1.90	3.80		C255	
	22	1	-8x131	222	1.90	1.90		C255	
	29	1	L100X63X8	190	1.90	1.90		C255	
	44	3	-40x100	145	4.60	13.80		C255	строг
	56	3	-10x120	130	1.30	3.90		C255	
	59	3	-12x180	240	3.50	10.50		C255	
	62	1	-20x300	300	14.40	14.40		C255	
	66	1	-6x101	110	0.50	0.50		C255	
	74	2	-6x131	150	0.90	1.80		C255	
	75	1	-6x131	150	0.90	0.90		C255	
	76	1	-6x120	170	1.00	1.00		C255	
	128	9	-8x121	222	1.70	15.30		C255	
Масса накл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% - 38.2 кг							993.1		

КМД-1									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Проверил						Р	63		
Разработал									
Утвердил	Кулаков								
Колонна-К1-1							ICmet ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР ПО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ		