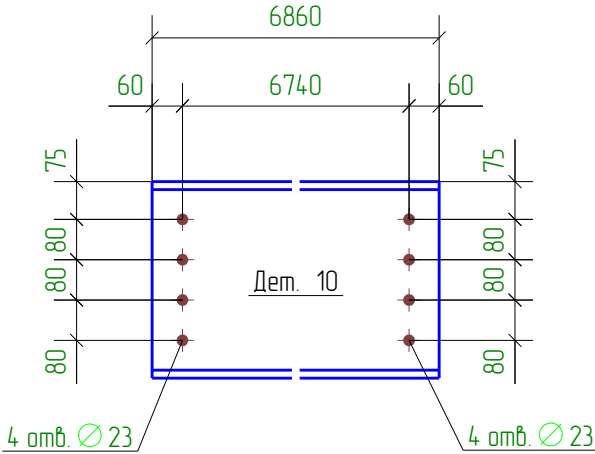
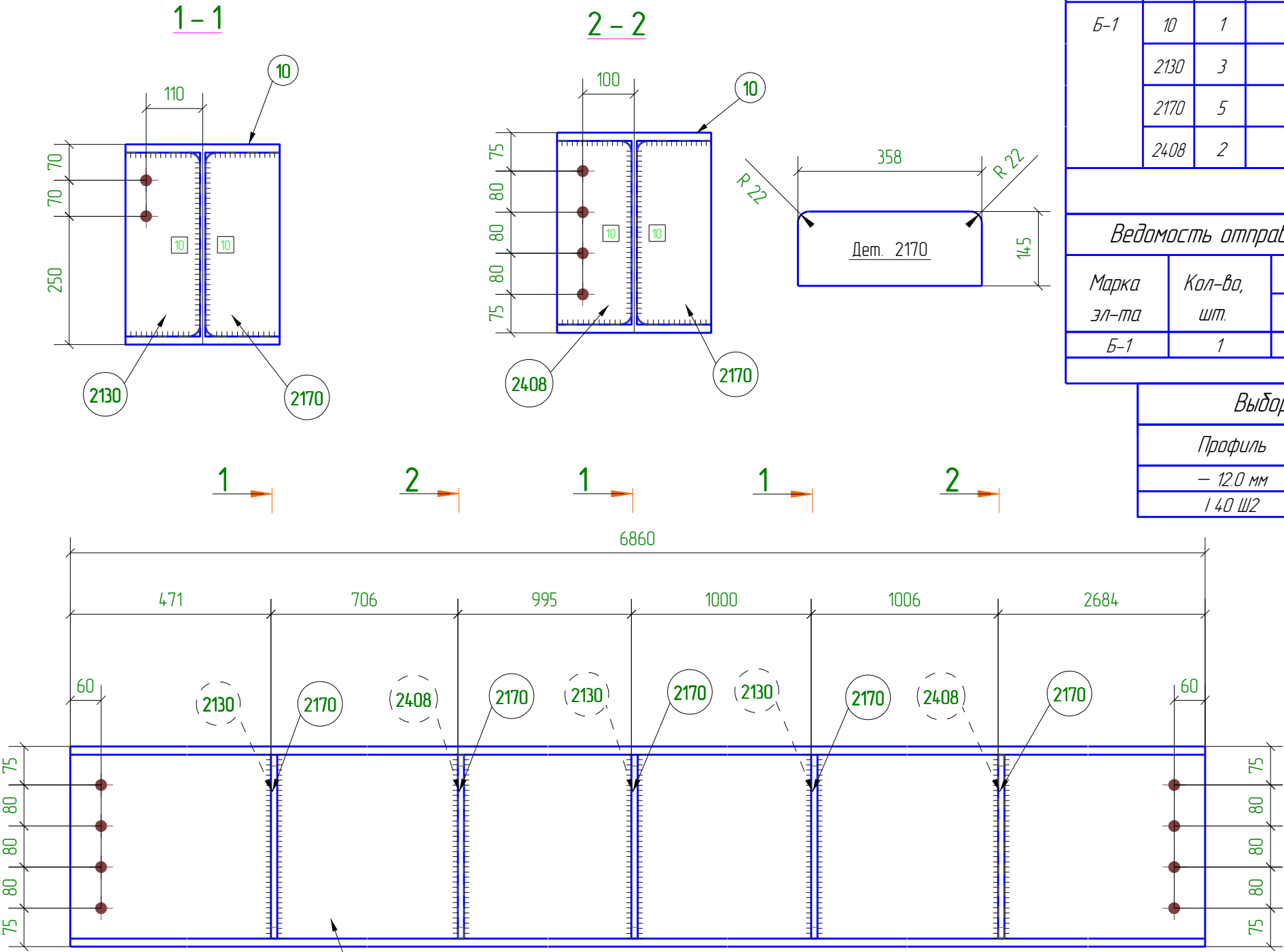


Ведомость заводских сварных швов						
Исполнение	ГОСТ, ТУ...	Изо.	Тип шва	Катет, мм	Длина шва, мм	Масса шва, гр

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-1	10	1	1 40 Ш2	6860	732.1	732.1		С255	
	2130	3	-12*14.5	358	4.9	14.7		С255	сн.ф
	2170	5	-12*14.5	358	4.9	24.5		С255	сн.ф
	2408	2	-12*14.5	358	4.9	9.8		С255	сн.ф
Масса напл. металла 7.8кг							788.9		

Ведомость отправочных элементов				Ведомость метизов				
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол шт.	Масса, кг	Примечание
		Марки	Всех					
Б-1	1	788.9	788.9	Болт М 20 х 60	7798-70	22	4.75	
				Гайка М 20	5915-70	22	1.57	
		Итого:	788.9	Шайба 20	11371-78 *	66	1.13	

Выборка металла			Всего	
Профиль	Масса, кг	Марка стали		
- 12.0 мм	49.0	С255		
1 40 Ш2	732.1	С255		



Примечание:
Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП53-101-98:
по горизонтали: ± 6.86 ; по вертикали: ± 0.30
1. Катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. * - размеры для справок
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки
4. Контроль швов по СП53-101-98

						Пример-КМД			
						Пример			
						Пример			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Гл.констр.	Пример					Пример			Стадия
Проверил	Пример					Р			Лист
Разработал	Пример			14.11.11					Листов
Утвердил	Пример			14.11.11		Пример-Б-1			http://topengineer.ru
Н.Контроль	Пример			14.11.11					