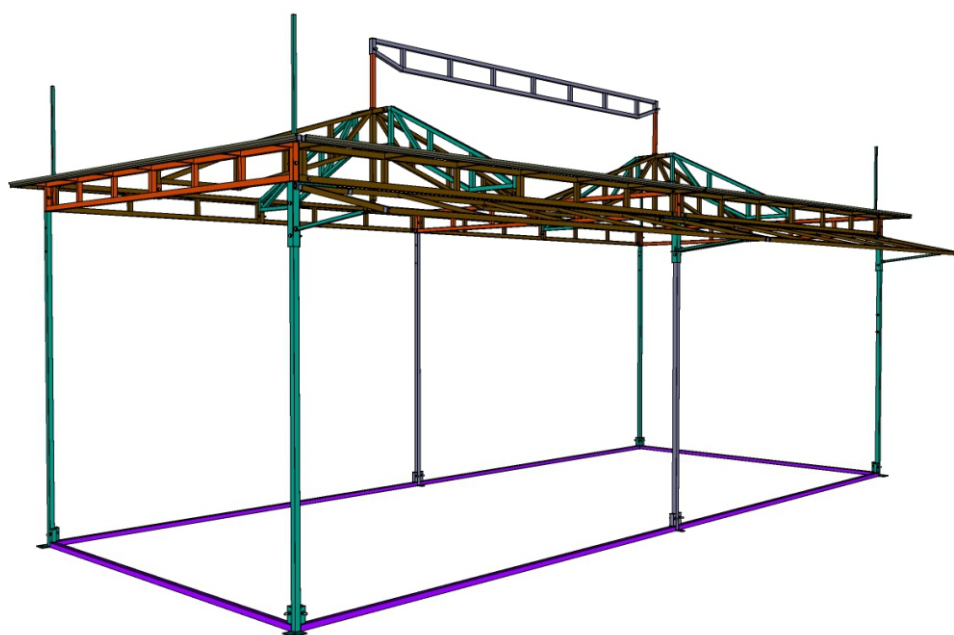


Проектная документация

Конструкции металлические детализированные



Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое
покрытие:

г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».

Шифр: КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб

г. Калининград
2019

Инв. № подл.

Подп. и дата

Взам инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Ведомость чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
М1	Ведомость чертежей. Ведомость отправочных элементов.	1 очередь
М2	Схемы, планы.	1 очередь
М3	Сборный чертёж, Узел 1.	1 очередь
М4	Узлы 2,3. Вид Б-Б.	1 очередь
1-14	Сборки	1 очередь
15-17	Детали	

Ведомость отправочных элементов по схеме

Марка элемента	Наименование	Кол-во шт	Масса, кг		Номер чертежа	Примечание
			шт	общ.		
С1	Стойка	4	3,54	14,15	КМД – 1	
С2	Стойка	2	3,50	7,00	КМД – 2	
Рз1	Ригель	4	4,61	18,45	КМД – 3	
Рз2	Ригель	2	3,78	7,57	КМД – 3	
Ф1	Боковая ферма	2	14,08	28,16	КМД – 4	
Фц	Центральная ферма	1	9,14	9,14	КМД – 5	
Ф2, Ф2(1)	Фронтальная ферма	4	15,67	62,68	КМД – 6	
Фдм	Ферма-домкрат	2	15,61	31,22	КМД – 7	
Упр	Упор коньковой фермы	2	1,08	2,17	КМД – 8	
Шп	Шпилька домкрата	2	0,49	0,98	КМД – 8	
Фкс	Ферма косая	4	6,12	24,48	КМД – 9	
Фкн	Ферма коньковая	1	10,38	10,38	КМД – 10	
Крп1, Крп1(1)	Крепление козырька	2	1,78	3,55	КМД – 11	
Упр2	Упор козырька	4	0,77	3,10	КМД – 12	
Крп2	Крепление козырька	1	2,82	2,82	КМД – 13	
Нвс, Нвс(1)	Козырёк/навес	2	18,25	36,50	КМД – 14	
Количество отправочных марок:		39	Итого:	262,35		

Ведомость метизов

Наименование	Кол-во шт	Масса, кг		Нормы	Класс прочн.	Примечание
		шт	общ.			
Болт Zn M8x30	8	0,02	0,14	DIN933		
Болт Zn M8x60	56	0,03	1,51	DIN933		
Всего по группе:			1,65			
Шайба Zn M8	132	0,00	0,53	DIN125		
Всего по группе:			0,53			
Гайки Zn M8	8	0,01	0,09	DIN934		
Гайка-барашек M8	58	0,01	0,52	DIN315		
Всего по группе:			0,61			
ВСЕГО:			2,65			

							КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб			
							Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».			
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
								Р	М1	
ГИП							Ведомости чертежей, отправочных элементов.	ISVEV http://www.mbsaev.com		
Разработал		Исаев М.			04/02/19					
Н.контр.										

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

План на отм. 0.000 – План на отм. 0.000

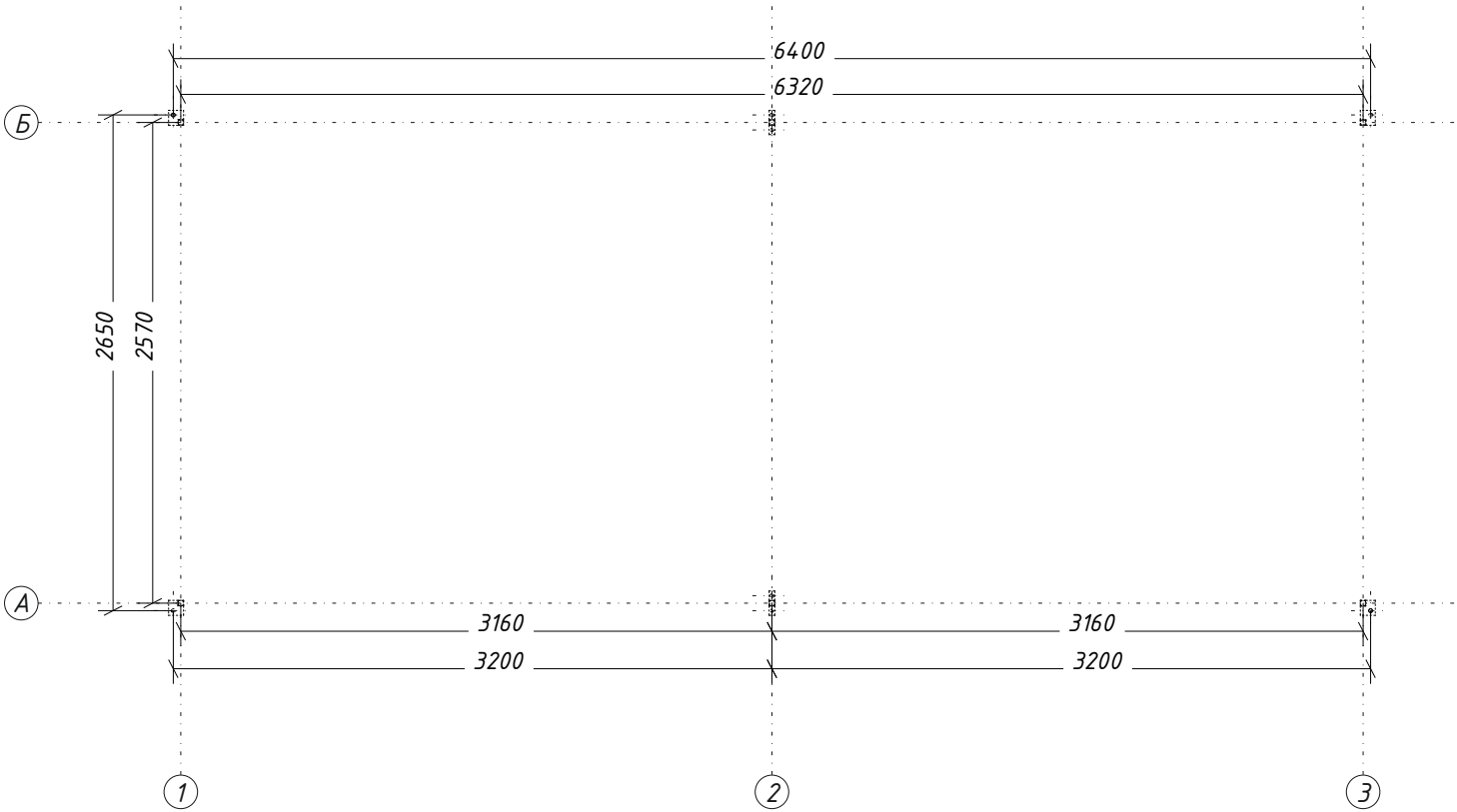
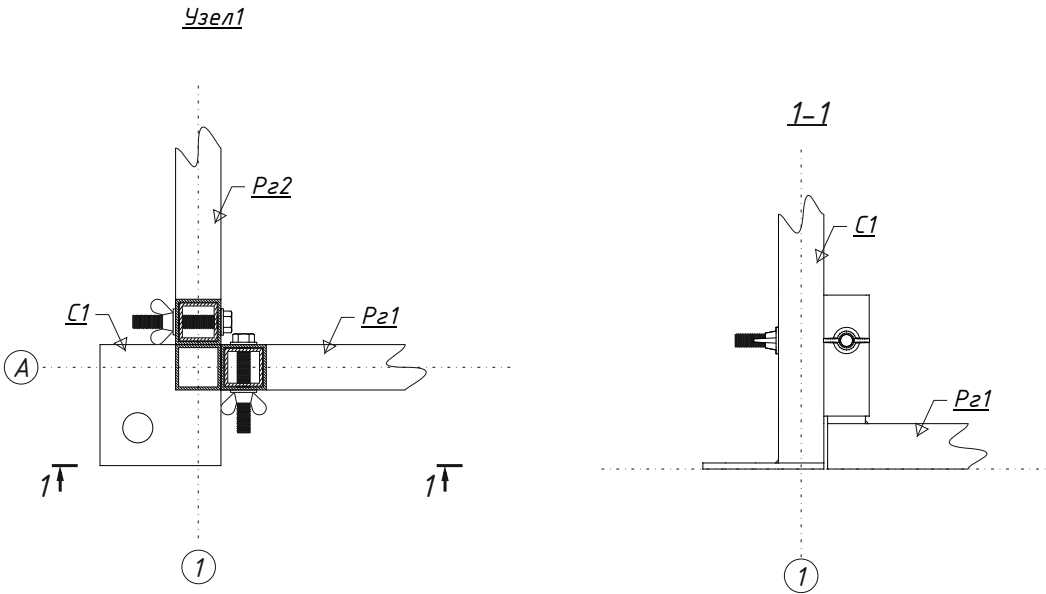
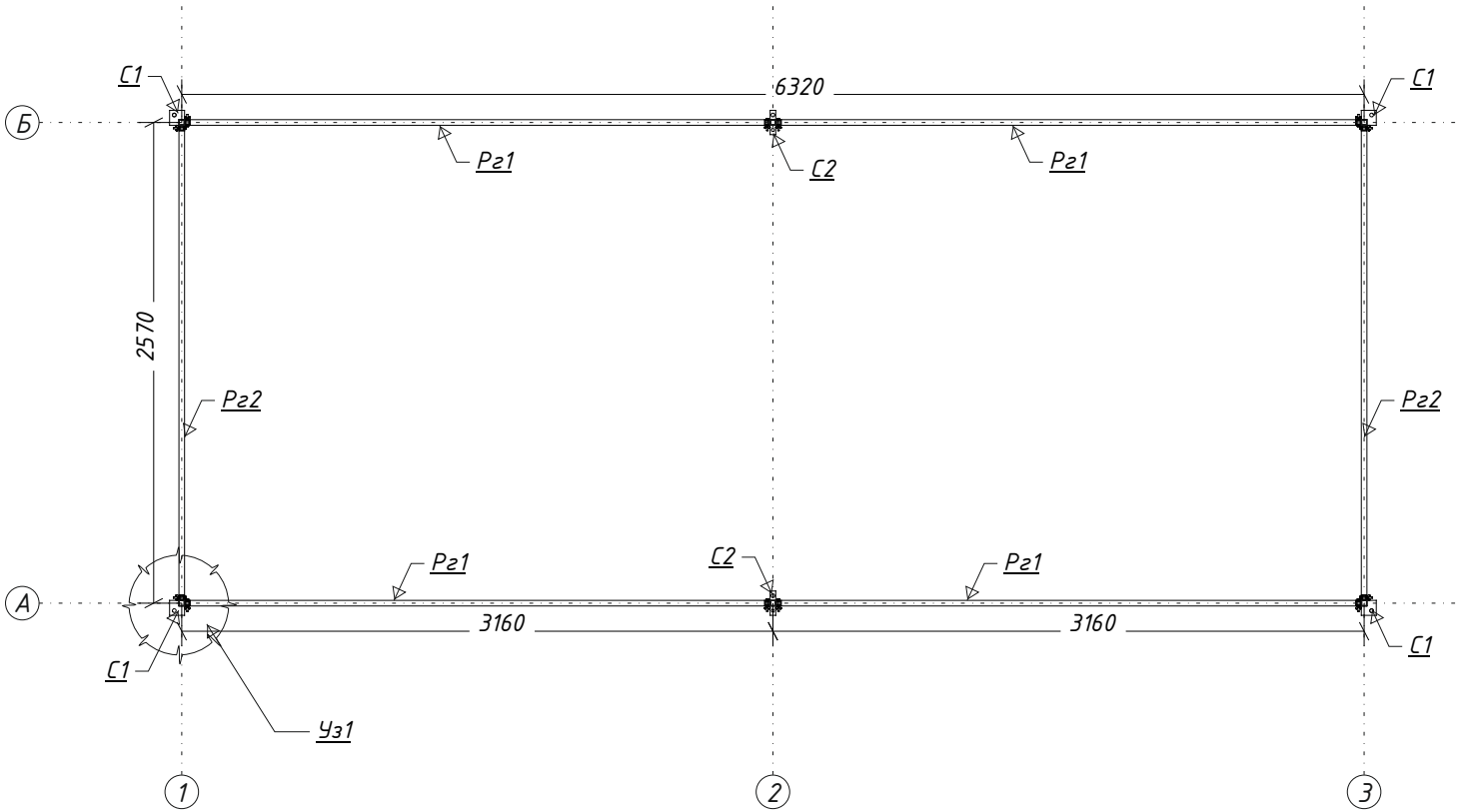
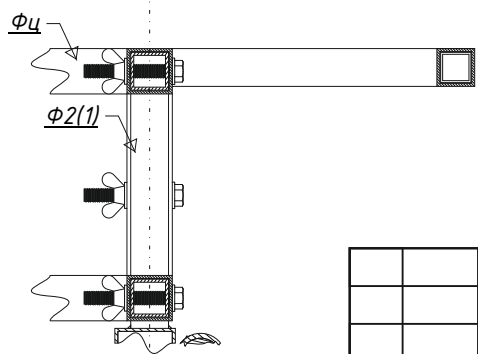
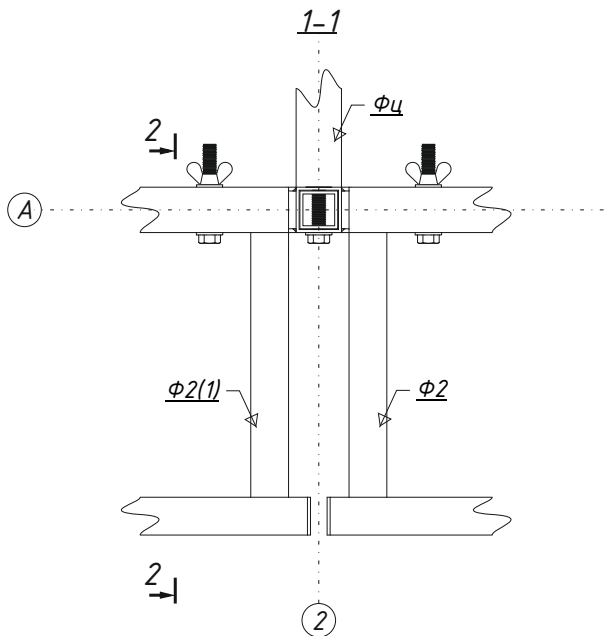
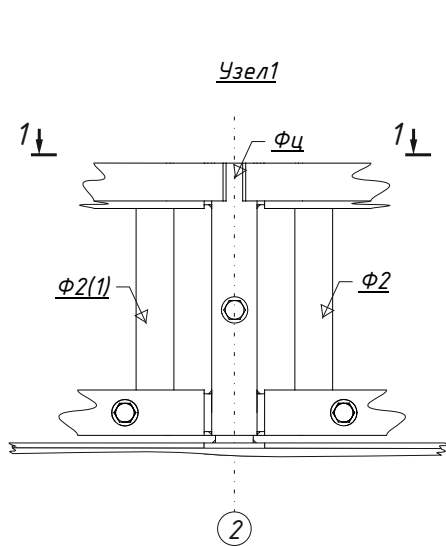
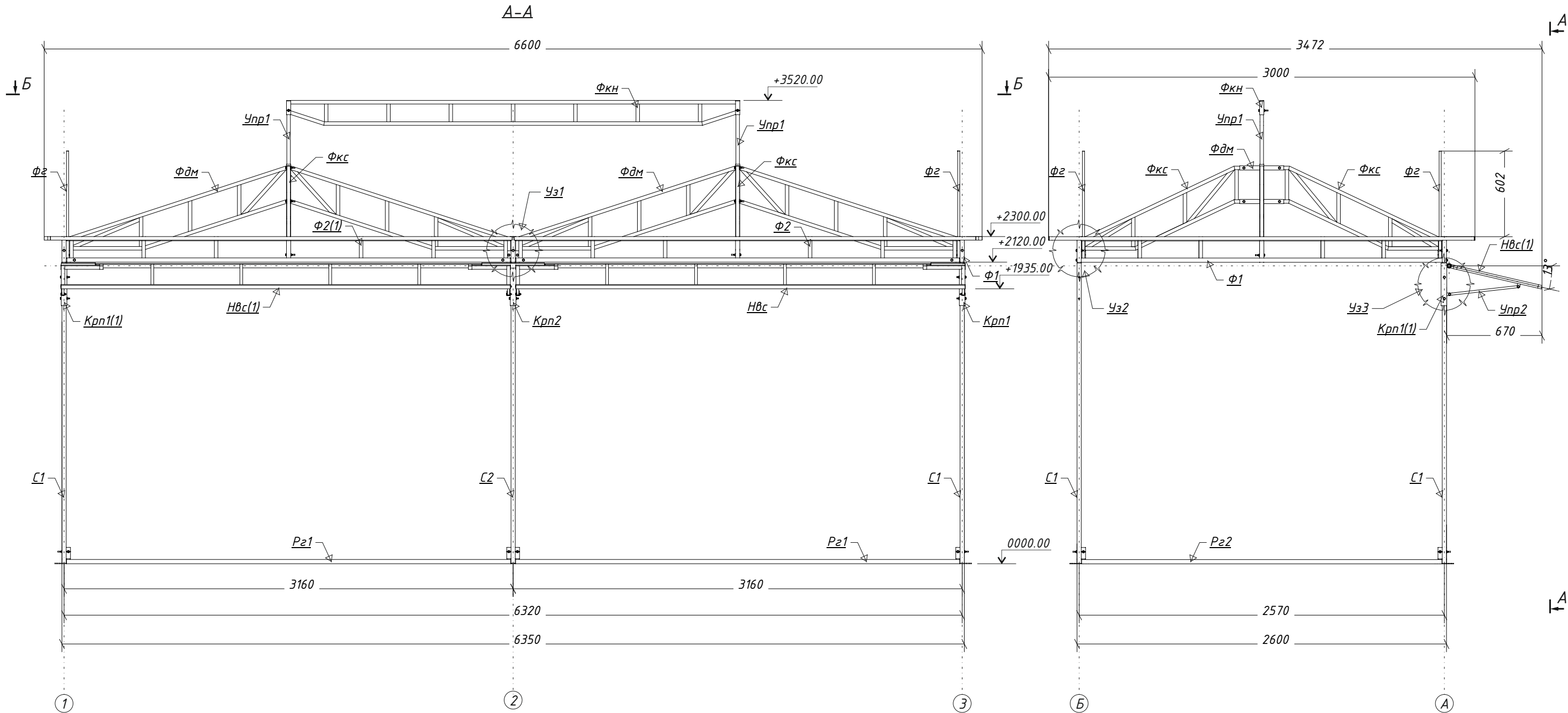


Схема расположения ригелей – Схема расположения ригелей



						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб				
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».				
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
								Р	М2	
ГИП							Схемы, планы.			
Разработал Исаев М.										
Н.контр.										
04/02/19										

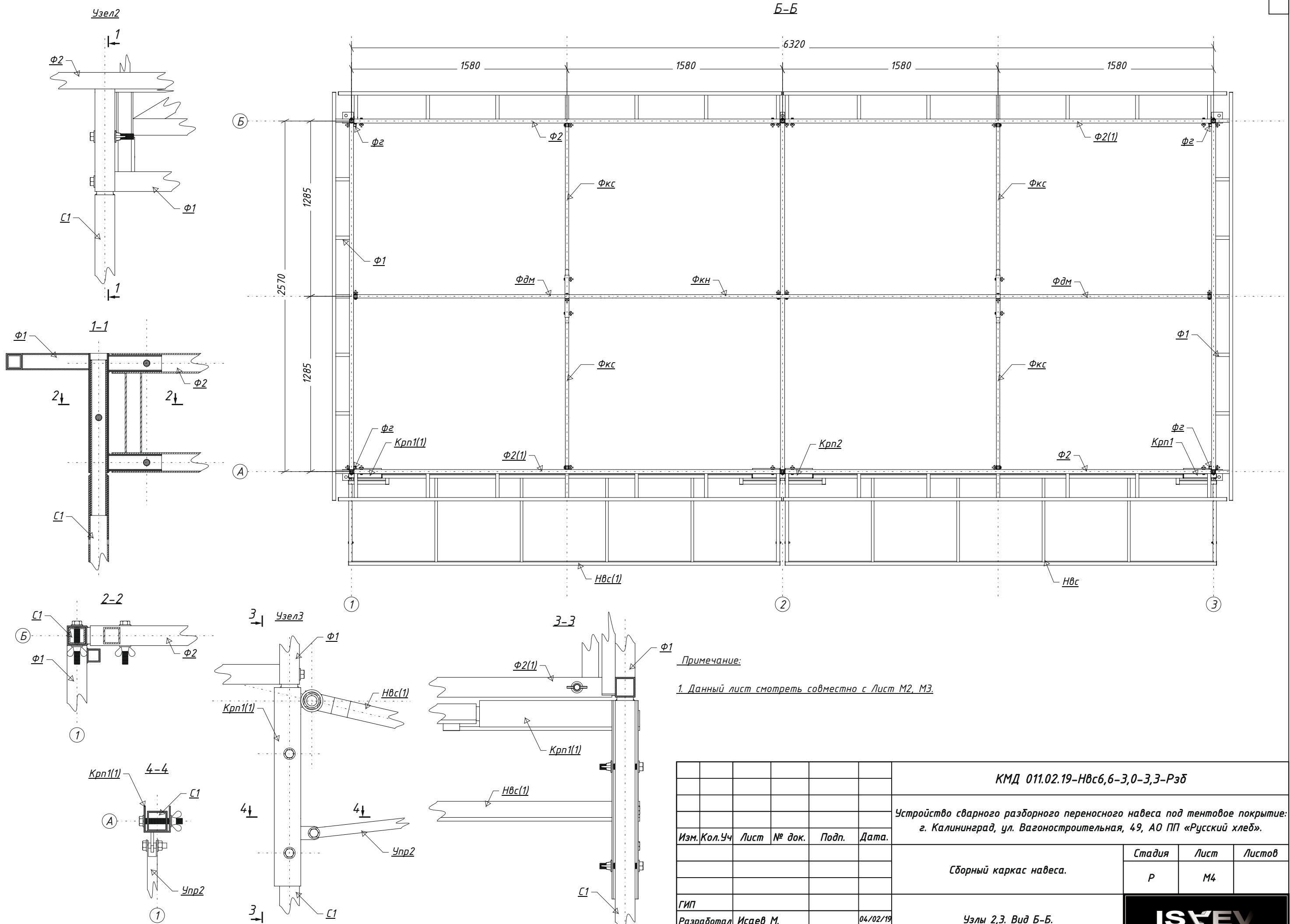
	Подп. и дата			
	Инв. № дудл.			
	Взам инв. №			
	Подп. и дата			
	Инв. № подл.			



Примечание:
1. Данный лист смотреть совместно с Лист М2.
2. Элемент Флагшток - Фг, выполняется из материала ГН 15х15х1,5 мм в количестве 4 шт.
Размеры выбираются Заказчиком.

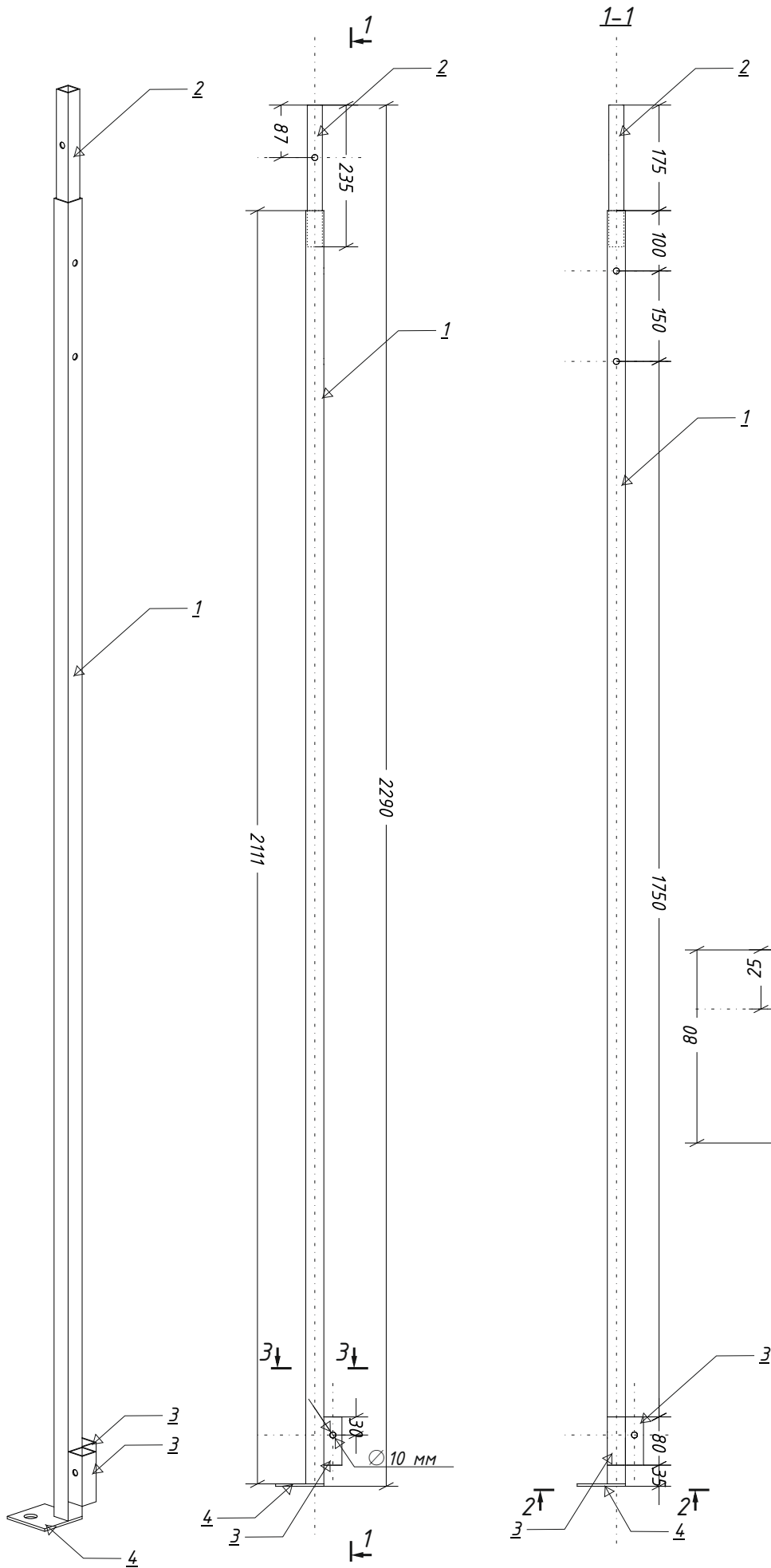
						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб			
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
							Р	МЗ	
ГИП						Сборный чертёж, Узел 1.			
Разработал	Исаев М.			04/02/19					
Н.контр.									

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб			
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
							Р	М4	
ГИП						Узлы 2,3. Вид Б-Б.	ISVEV http://www.isvev.com		
Разработал Исаев М.									
Н.контр.									
04/02/19									

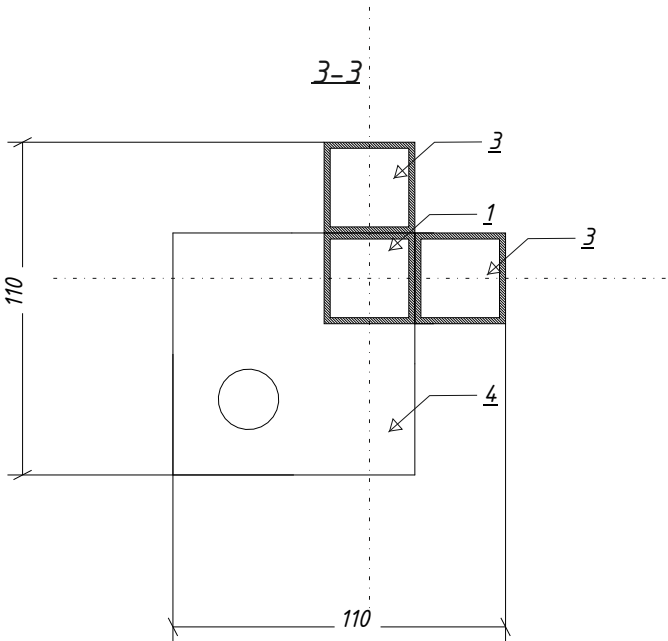
	Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.



Спецификация деталей										
Марка эlemen- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента		
С1	1	1	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	2111	2,77	2,77	3,50	С245	ГОСТ 2591-2006
	2	1	1,38	ГН □ 25х25х2 мм	235	0,33	0,33		С245	ГОСТ 2591-2006
	3	2	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	80	0,10	0,21		С245	ГОСТ 2591-2006
	4	1	1,40	δ 80х80х4 мм	0,01	0,20	0,20		С235	ГОСТ 19903-74
				+1% электрошвов			0,04	3,54		

Ведомость отправочных элементов по схеме			
Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
С1	4	3,54	14,15
Итого:			14,15

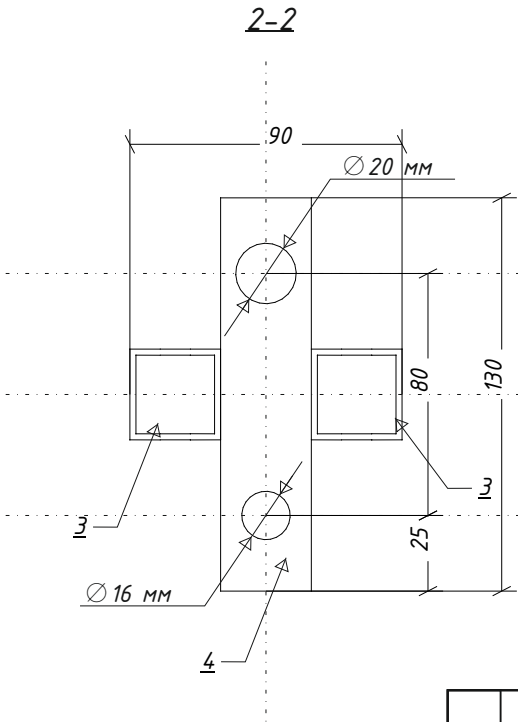
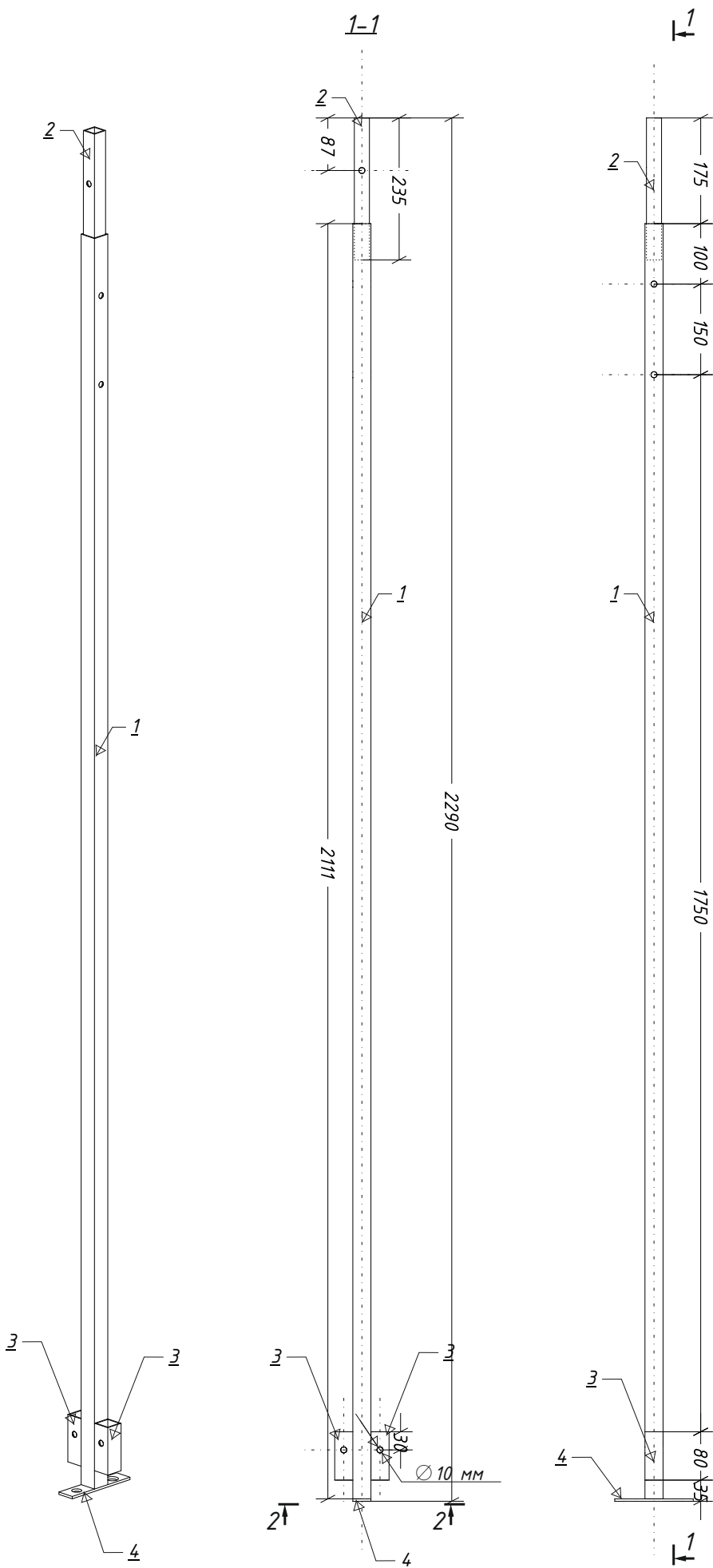
Ведомость метизов						
Наименование	Кол-во шт	Масса, кг		Нормы	Класс прочн.	Примечание
		шт	общ.			
Болт Zn M8х60	3	0,03	0,08	DIN933		
Шайба Zn M8	6	0,00	0,02	DIN125		
Гайка-барашек M8	3	0,01	0,03	DIN315		



- Примечание:
- Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.
 - Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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/узлов).
 - Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
 - 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 23118-99.

						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб			
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	14
ГИП						Стойка - С1.	 http://www.mbisanev.com		
Разработал	Исаев М.			04/02/19					
Н.контр.									

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
3. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
4. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и посадку после сварки.
5. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей/узлов).
6. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.
8. Заводские сварные швы выполнить полцавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.

						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб					
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».					
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.		Стадия	Лист	Листов
							Р		2	14	
ГИП						Стойка - С2.	ISVEV http://www.mbisanev.com				
Разработал Исаев М.											
Н.контр.											
						04/02/19					

Спецификация деталей											
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание	
		м	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента			
С2	1	1	1,37	ГН □ 30х30х1,5 мм	2111	2,77	2,77	3,46	С245	ГОСТ 2591-2006	
	2	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	235	0,33	0,33		С245	ГОСТ 2591-2006	
	3	2	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	80	0,10	0,21		С245	ГОСТ 2591-2006	
	4	1	1,40	δ 130х40х4 мм	0,01	0,16	0,16		С235	ГОСТ 19903-74	
				+1% электршвов			0,03	3,50			
						Ведомость отправочных элементов по схеме					
						Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг			
								Марки		Всех	
						С2	2	3,50		7,00	
						Итого:				7,00	
Ведомость метизов											
Наименование		Кол-во шт	Масса, кг		Нормы	Класс прочн.	Примечание				
			шт	общ.							
Болт Zn M8х60		3	0,03	0,08	DIN933						
Шайба Zn M8		6	0,00	0,02	DIN125						
Гайка-барашек M8		3	0,01	0,03	DIN315						

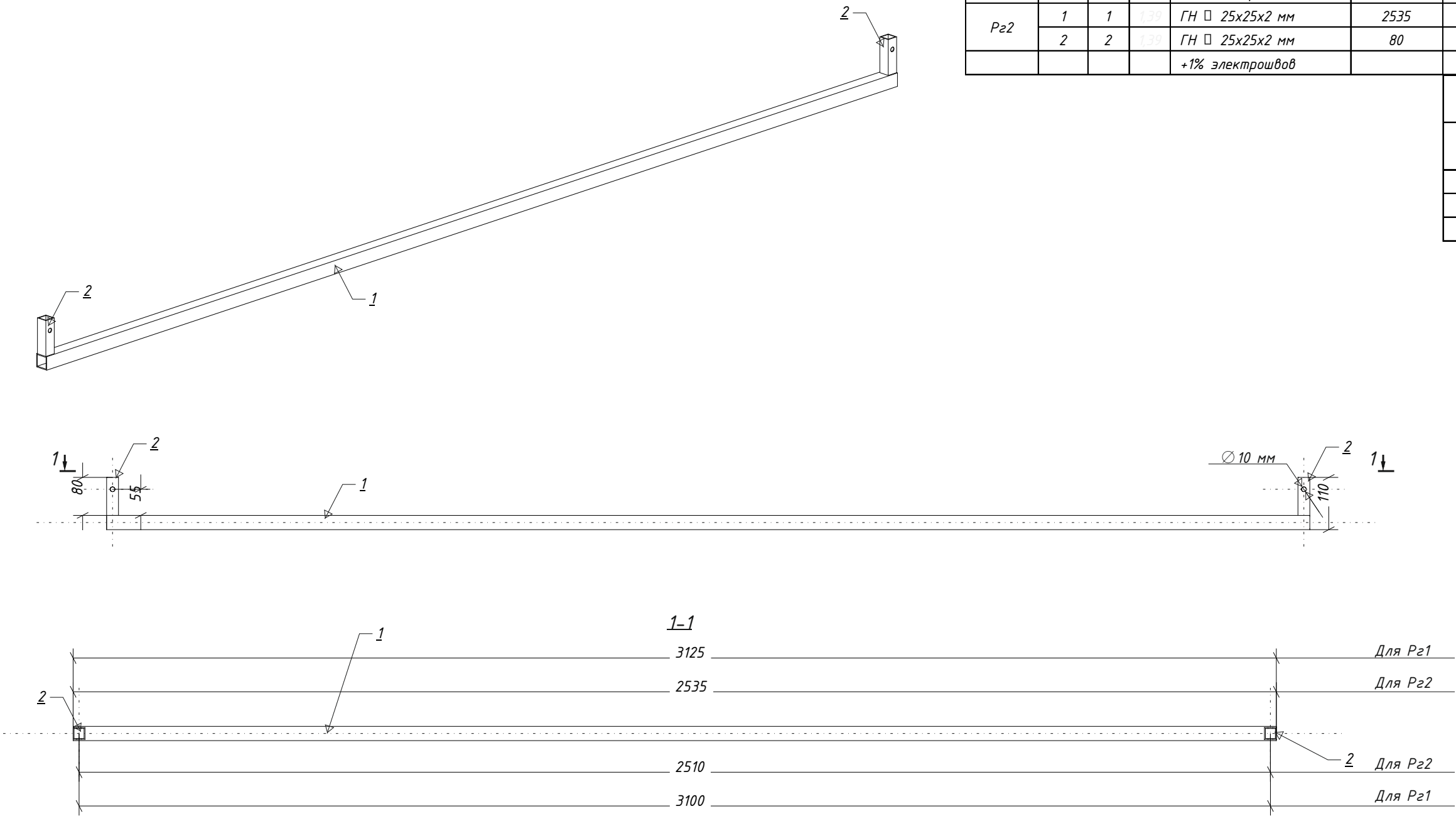
Инв. № подл.

Подп. и дата

Взам инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата



Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.

2. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.

3. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.

4. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки.

5. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей/узлов).

6. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.

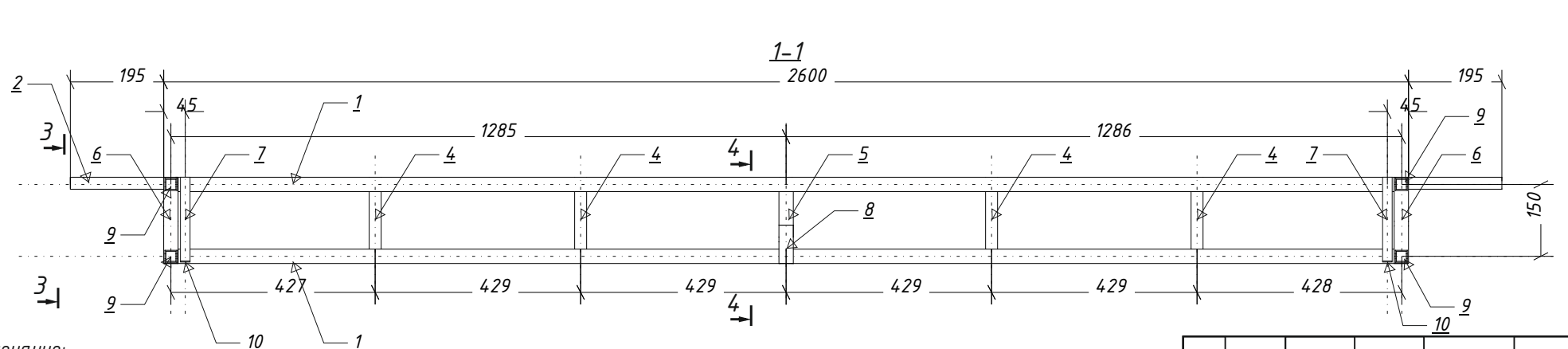
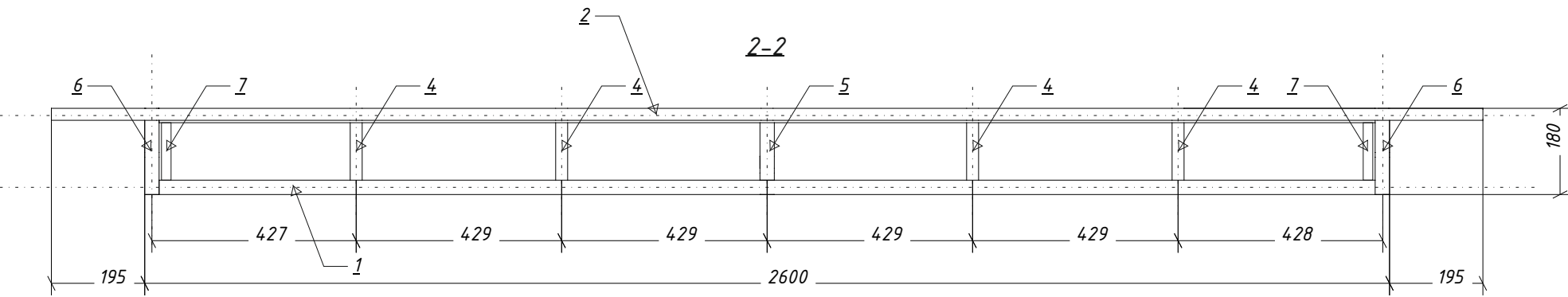
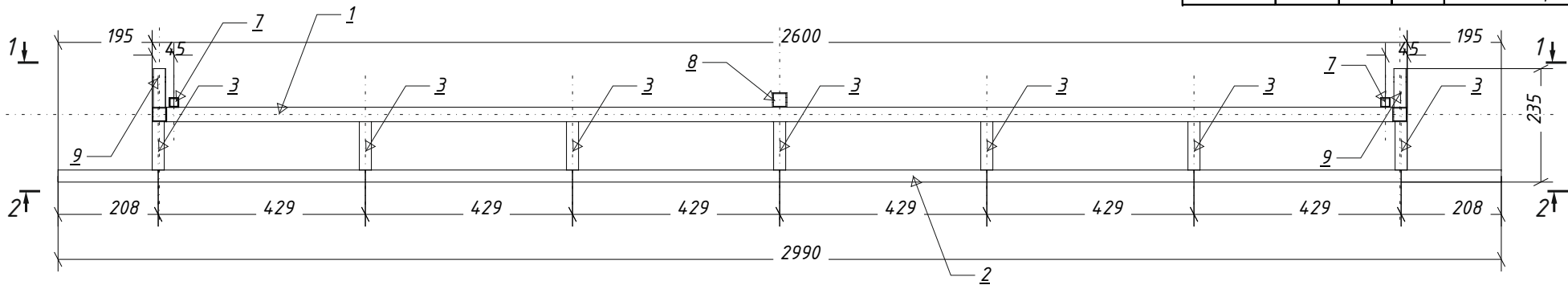
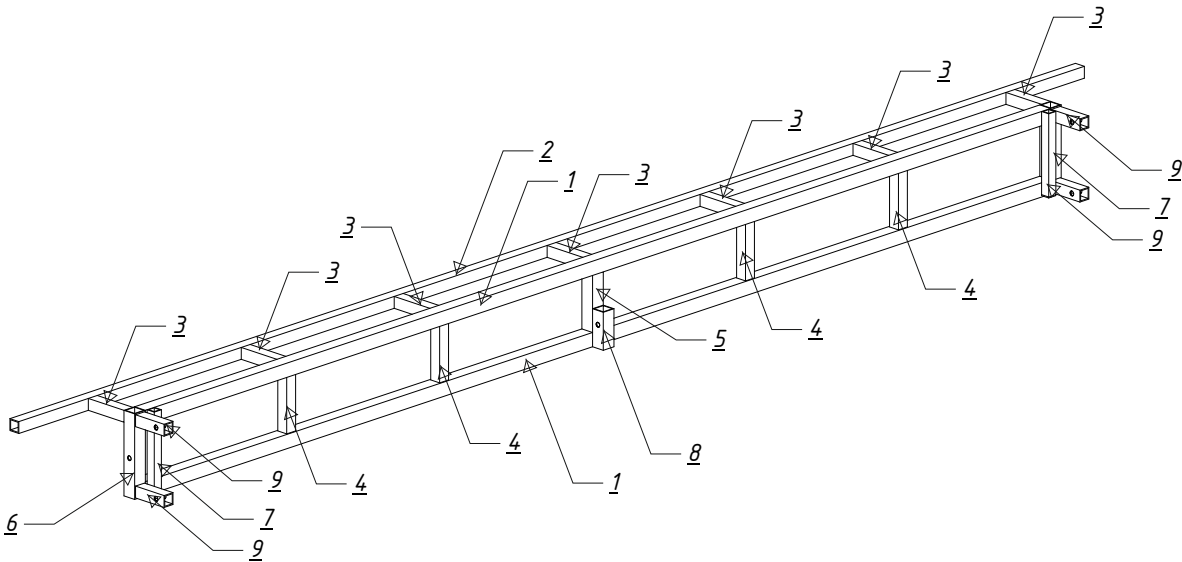
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.

8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.

9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.

						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб			
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
							Р	3	14
ГИП						Ригель - Рз1, Рз2.	ISVEV http://www.mbisanev.com		
Разработал Исаев М.									
Н.контр.									

Спецификация деталей											
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание	
		п	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента			
Рз1	1	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	3125	4,34	4,34	4,57	С245	ГОСТ 2591-2006	
	2	2	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	80	0,11	0,22		С245	ГОСТ 2591-2006	
				+1% электрошвов			0,05	4,61			
Рз2	1	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	2535	3,52	3,52	3,75	С245	ГОСТ 2591-2006	
	2	2	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	80	0,11	0,22		С245	ГОСТ 2591-2006	
				+1% электрошвов			0,04	3,78			
						Ведомость отправочных элементов по схеме					
						Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг			
								Марки	Всех		
						Рз1	4	4,61	18,45		
						Рз2	2	3,78	7,57		
						Итого:				26,01	



Примечание:

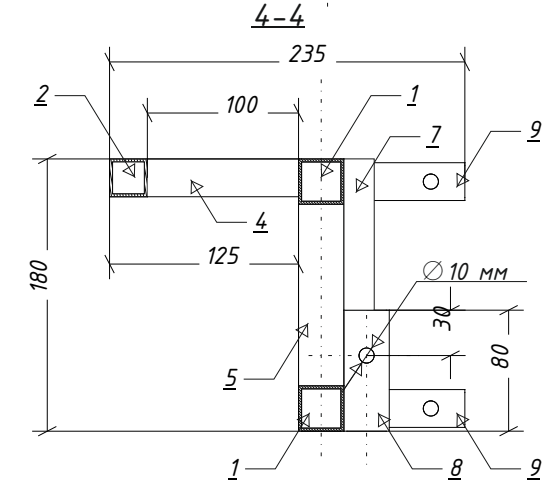
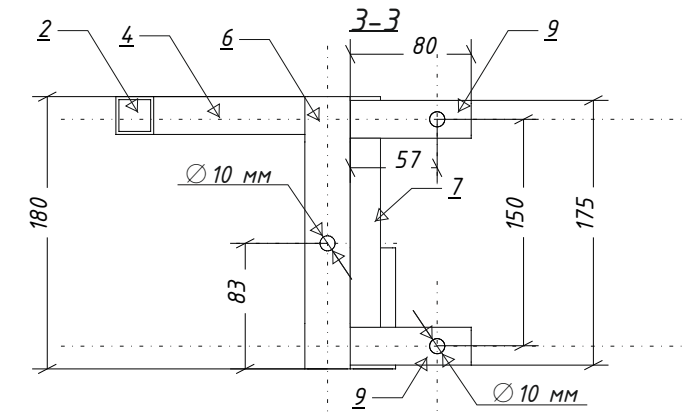
- 1. Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.
- 2. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
- 3. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- 4. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- 5. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей/узлов);
- 6. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей;
- 7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- 8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- 9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;

Спецификация деталей

Марка элемента	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали	всех, шт.	элемента		
Ф1	1	2	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	2540	3,33	6,65	13,94	С245	ГОСТ 2591-2006
	2	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	2990	4,16	4,16		С245	ГОСТ 2591-2006
	3	7	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	100	0,14	0,97		С245	ГОСТ 2591-2006
	4	4	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	120	0,17	0,67		С245	ГОСТ 2591-2006
	5	1	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	120	0,16	0,16		С245	ГОСТ 2591-2006
	6	2	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	180	0,24	0,47		С245	ГОСТ 2591-2006
	7	2	0,84	ГН □ 20х20х1,5 мм	170	0,14	0,29		Ст3пс	ГОСТ 2591-2006
	8	1	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	80	0,10	0,10		С245	ГОСТ 2591-2006
	9	4	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	80	0,11	0,44		С245	ГОСТ 2591-2006
	10	2	1,40	δ 20х20х4 мм	0,00	0,01	0,03		С235	ГОСТ 19903-74
				+1% электршов			0,14	14,08		

Ведомость отправочных элементов по схеме

Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ф1	2	14,08	28,16
Итого:		28,16	



КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб

Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие:
г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».

Сборный каркас навеса.

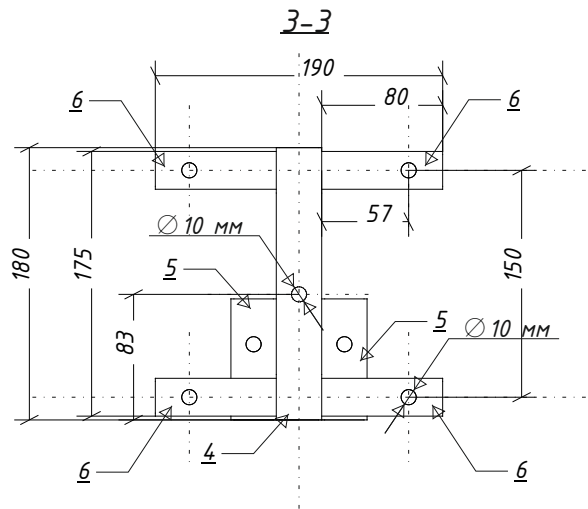
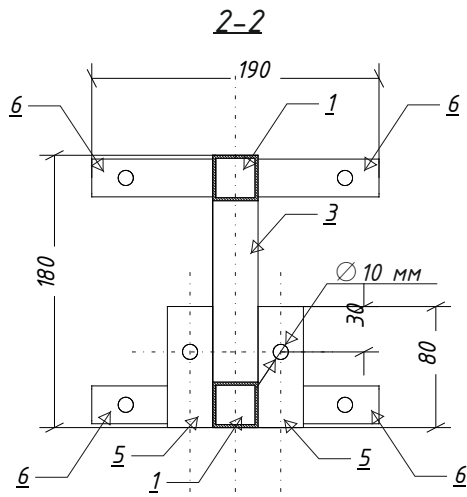
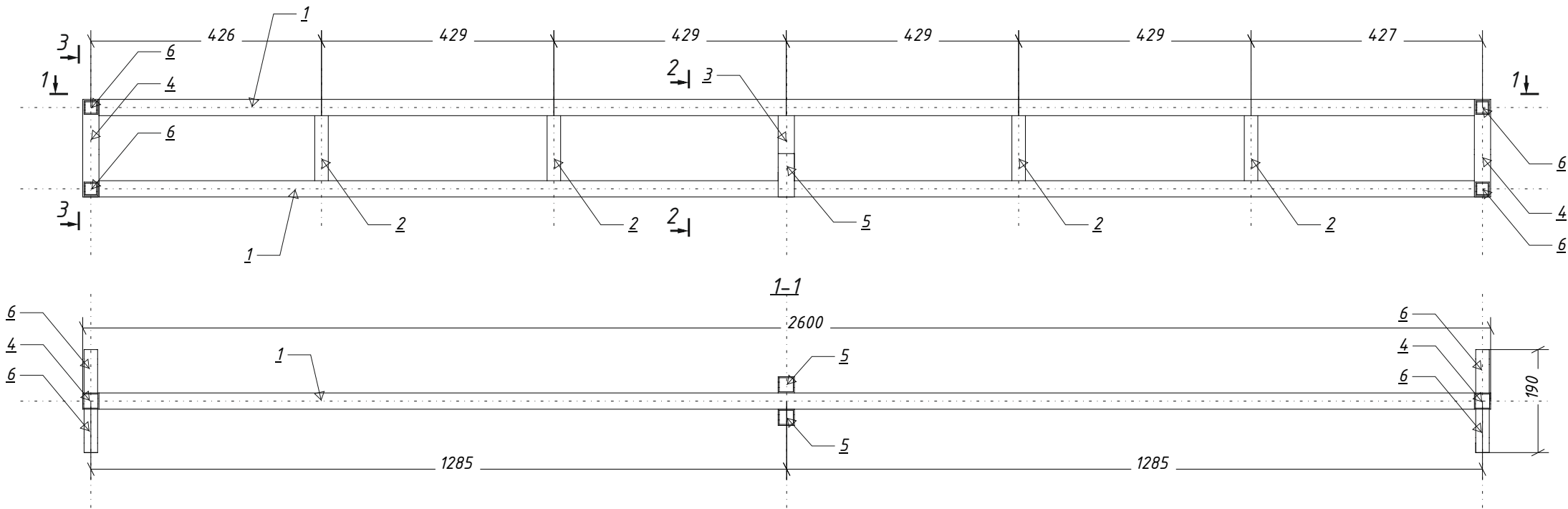
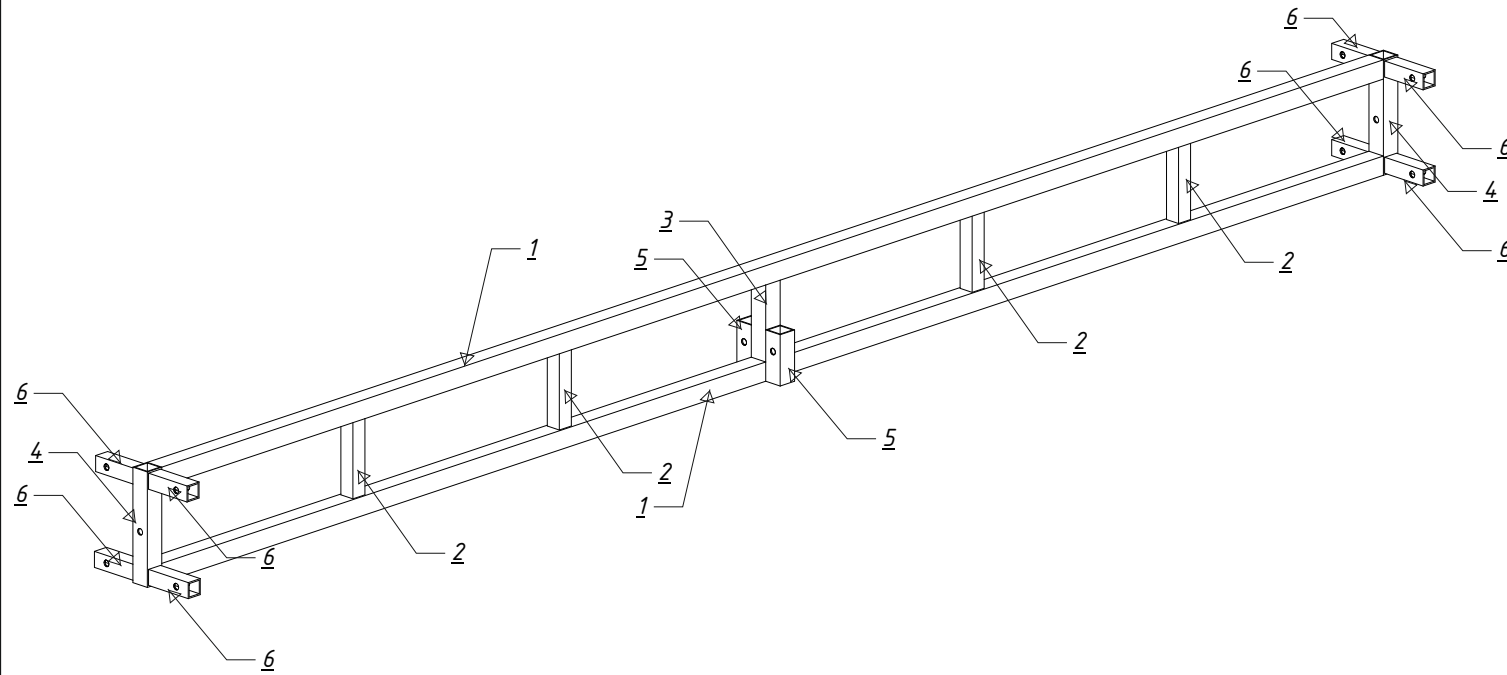
Стадия	Лист	Листов
Р	4	14

Боковая ферма - Ф1.



Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



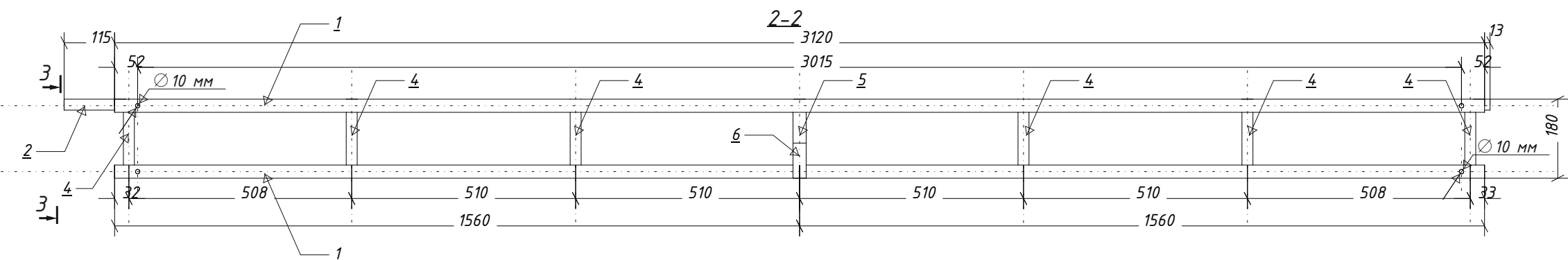
Спецификация деталей										
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		т	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента		
Фц	1	2	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	2540	3,33	6,65	9,05	С245	ГОСТ 2591-2006
	2	4	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	120	0,17	0,67		С245	ГОСТ 2591-2006
	3	1	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	120	0,16	0,16		С245	ГОСТ 2591-2006
	4	2	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	180	0,24	0,47		С245	ГОСТ 2591-2006
	5	2	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	80	0,10	0,21		С245	ГОСТ 2591-2006
	6	8	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	80	0,11	0,89		С245	ГОСТ 2591-2006
				+1% электрошвов			0,09	9,14		

Ведомость отправочных элементов по схеме			
Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Фц	1	9,14	9,14
Итого:			9,14

Примечание:

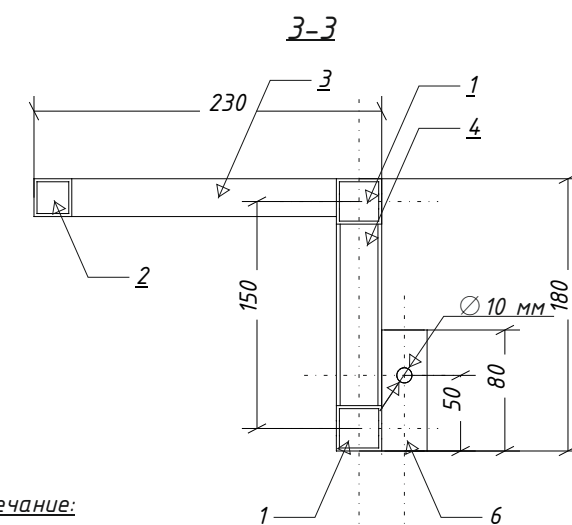
1. Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
3. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
4. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
5. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей/узлов);
6. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;

						КМД 011.02.19-Нвсб,6-3,0-3,3-Рзб					
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».					
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.			Стадия	Лист	Листов
						Р			5	14	
ГИП						Центральная ферма - Фц.			 http://www.isvev.com		
Разработал	Исаев М.			04/02/19							
Н.контр.											



Спецификация деталей										
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента		
Φ2, Φ2(1)	1	2	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	3120	4,09	8,17	15,52	С245	ГОСТ 2591-2006
	2	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	3148	4,38	4,38		С245	ГОСТ 2591-2006
	3	7	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	175	0,24	1,70		С245	ГОСТ 2591-2006
	4	6	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	120	0,17	1,00		С245	ГОСТ 2591-2006
	5	1	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	120	0,16	0,16		С245	ГОСТ 2591-2006
	6	1	1,31	ГН □ 30х30х1,5 мм	80	0,10	0,10		С245	ГОСТ 2591-2006
				+1% электршов			0,16	15,67		

Ведомость отправочных элементов по схеме			
Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ф2	2	15,67	31,34
Ф2(1)	2	15,67	31,34
Итого:			62,68



Примечание:

1. Элемент Ф2 – зеркальное повторение Ф2(1).
2. Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
4. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
5. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки.
6. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей/узлов).
7. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.

8. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.

9. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70:

10. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;

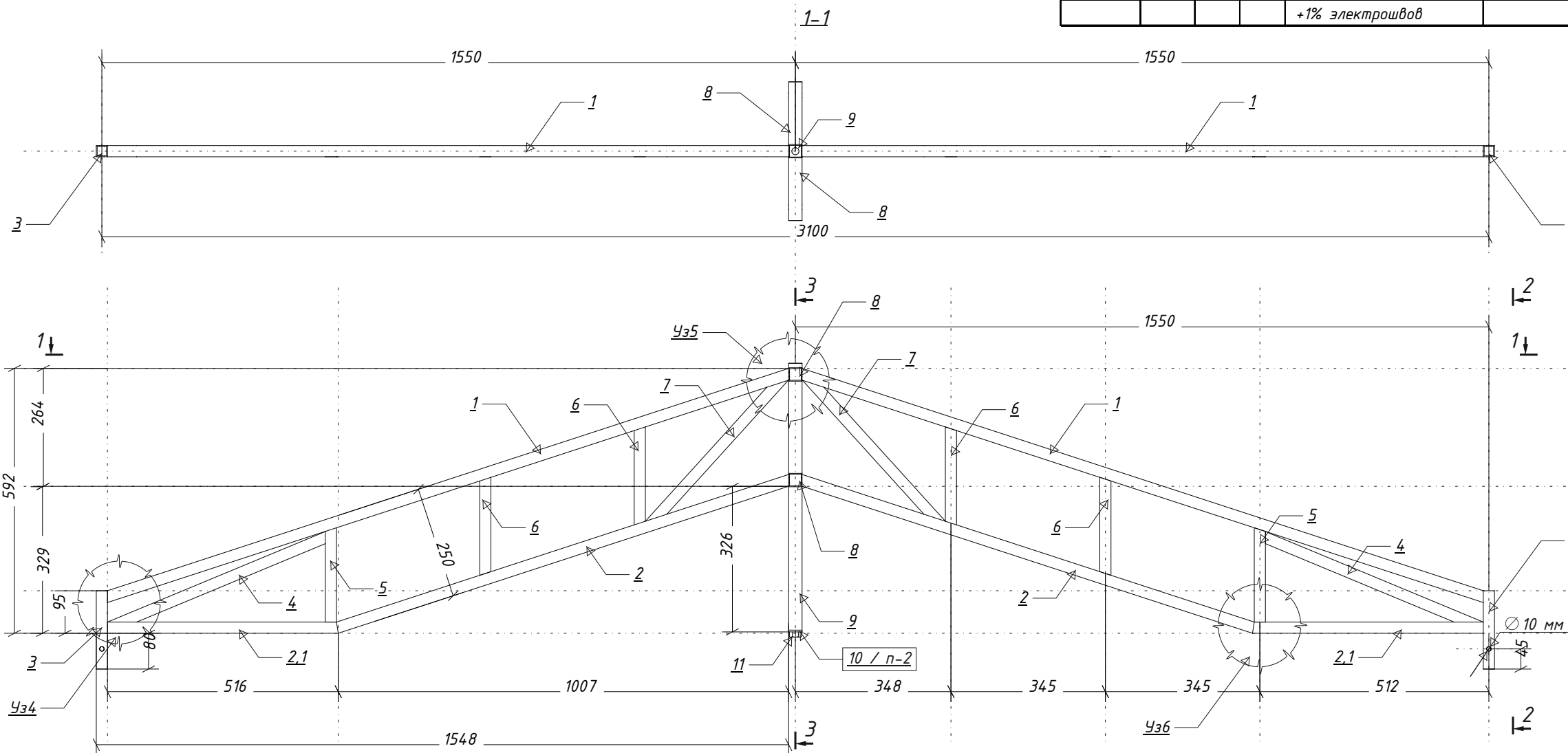
8. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;

9. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ ГОСТ 2246-70;

10. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;

Ведомость метизов						
Наименование	Кол-во шт	Масса, кг		Нормы	Класс прочн.	Примечание
		шт	общ.			
Болт Zn M8x60	4	0,03	0,11	DIN933		
Шайба Zn M8	8	0,00	0,03	DIN125		
Гайка-барашек M8	4	0,01	0,04	DIN315		

						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб			
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
							Р	6	14
ГИП						Фронтальная ферма - Ф2, Ф2(1).			
Разработал	Исаев М.			04/02/19					
Н.контр.									

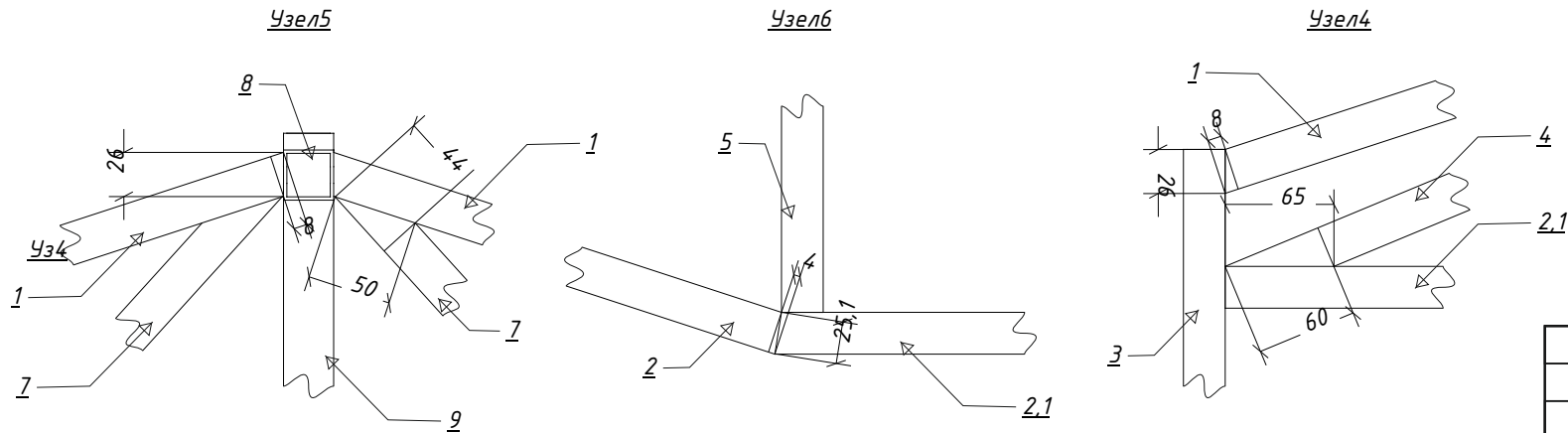
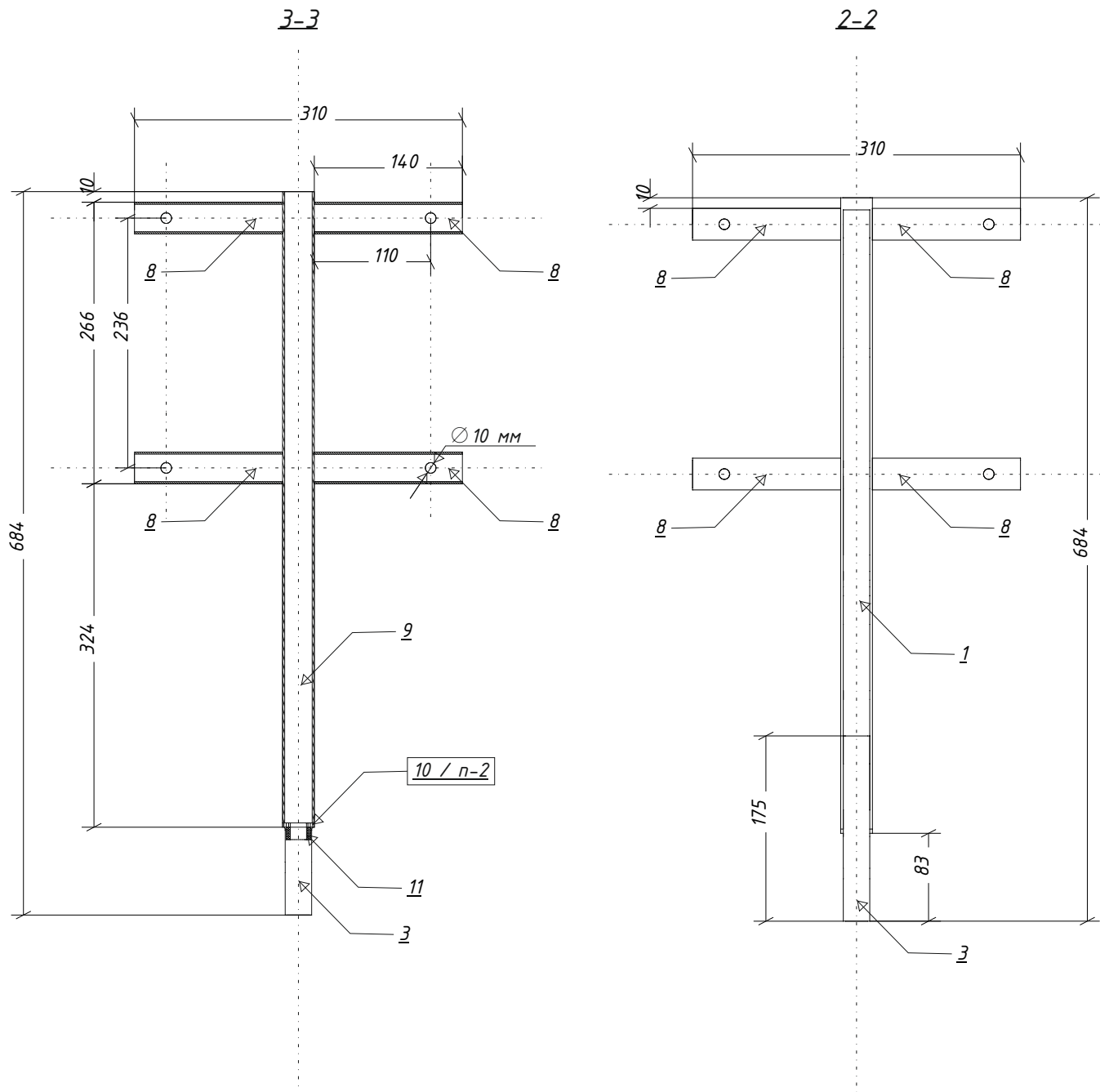


Ведомость отправочных элементов по схеме			
Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Фдм	2	15,61	31,22
Итого:			31,22

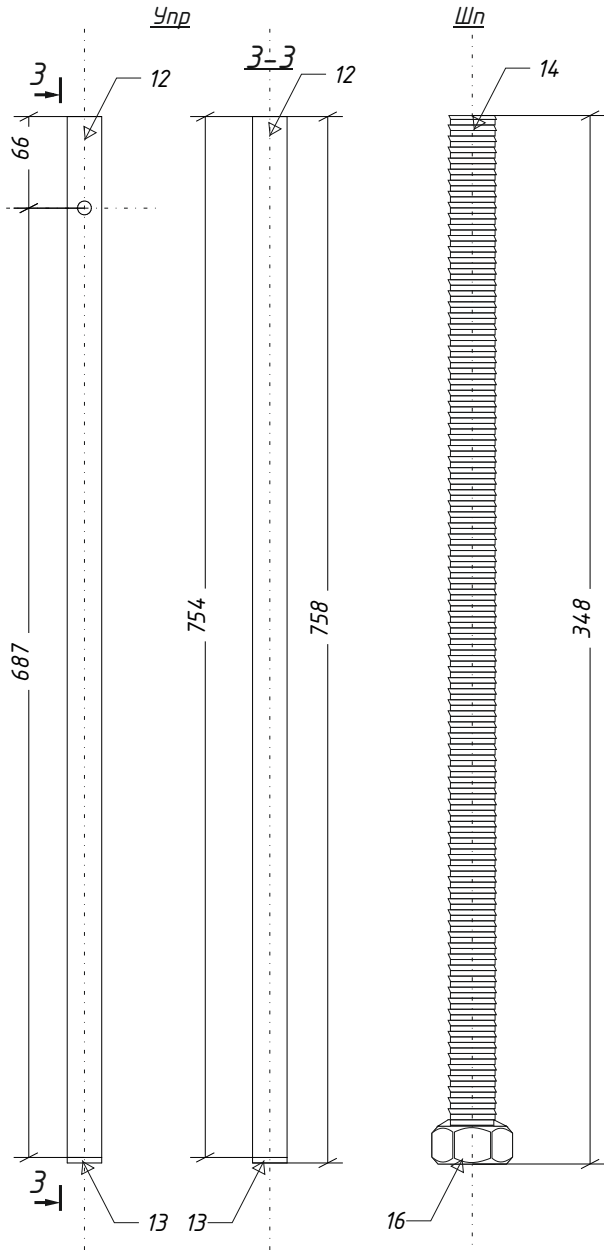
1. Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
3. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
4. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
5. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей/узлов);
6. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полув автоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;

						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб				
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».				
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.				
							Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
								Р	7	14
ГИП							Ферма-домкрат – фдм.			
Разработал		Исаев М.			04/02/19					
Н.контр.										

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



Спецификация деталей										
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента		
Упр	12	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	758	1,05	1,05	1,07	С245	ГОСТ 2591-2006
	13	1	0,140	δ 25х25х4 мм	0,00	0,02	0,02		С235	ГОСТ 19903-74
				+1% электрошвов			0,01	1,08		
Шп	14	1	1,29	Шпилька М16	348	0,45	0,45	0,49		DIN975
	15	1	0,04	Гайки Zn М16		0,04	0,04			DIN934
				+1% электрошвов			0,00	0,49		

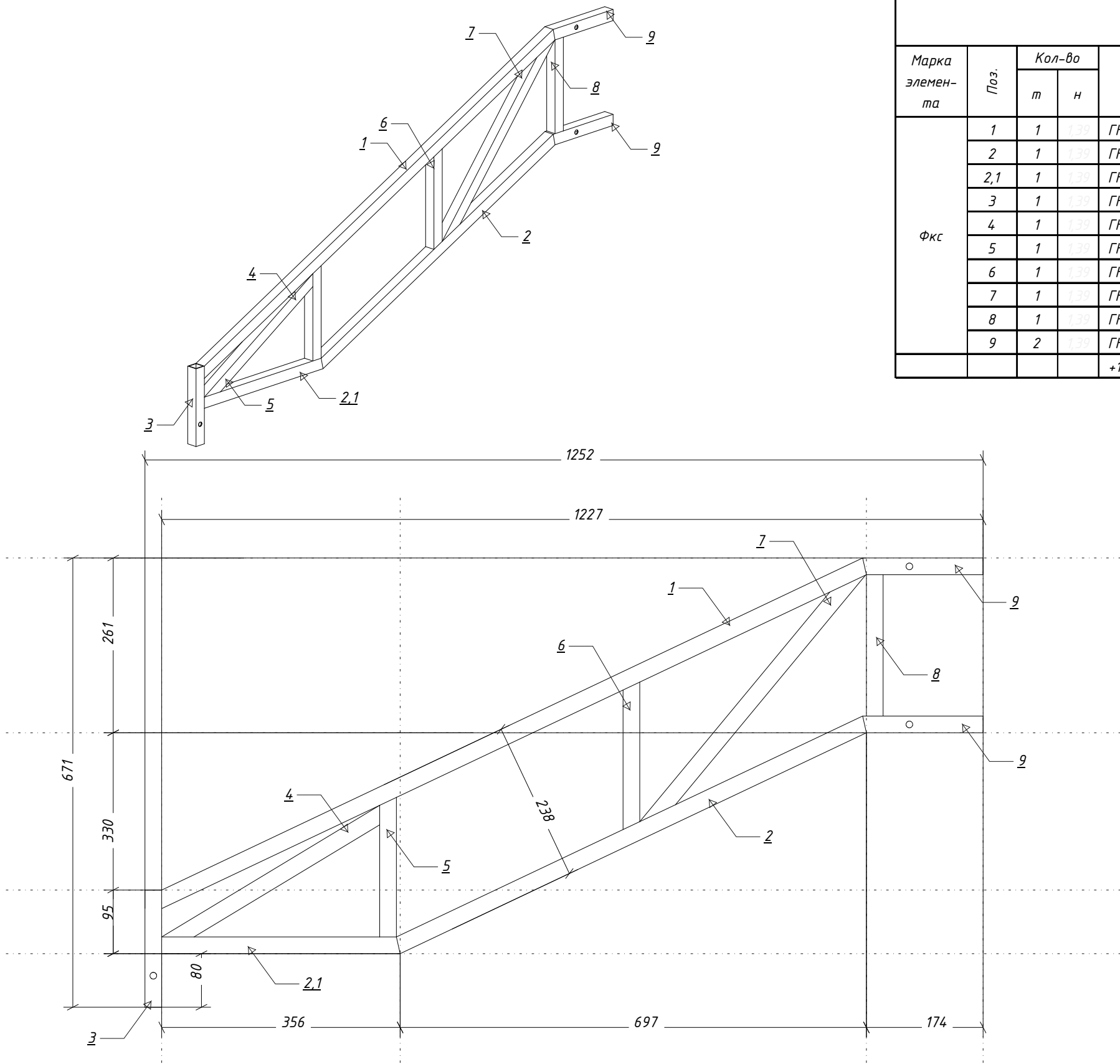


Ведомость отправочных элементов по схеме			
Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Упр	1	1,08	1,08
Шп	1	0,49	0,49
Итого:			1,58

Примечание:
1. Данный лист смотреть совместно с Лист
М2, М3, 7.

						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб			
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».			
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.			
Сборный каркас навеса.							Стадия	Лист	Листов
							Р	8	14
ГИП									
Разработал Исаев М.									
Н.контр.									
04/02/19									
Ферма-домкрат - Фдм. Узлы 4, 5, 6. Разрез 2-2, 3-3. Упор коньковой фермы - Упр. Шпилька домкрата - Шп.									

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



Спецификация деталей											
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание	
		м	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента			
Фкс	1	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	1171	1,63	1,63	6,06	С245	ГОСТ 2591-2006	
	2	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	776	1,08	1,08		С245	ГОСТ 2591-2006	
	2,1	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	356	0,49	0,49		С245	ГОСТ 2591-2006	
	3	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	175	0,24	0,24		С245	ГОСТ 2591-2006	
	4	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	380	0,53	0,53		С245	ГОСТ 2591-2006	
	5	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	210	0,29	0,29		С245	ГОСТ 2591-2006	
	6	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	220	0,31	0,31		С245	ГОСТ 2591-2006	
	7	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	500	0,70	0,70		С245	ГОСТ 2591-2006	
	8	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	211	0,29	0,29		С245	ГОСТ 2591-2006	
	9	2	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	180	0,25	0,50		С245	ГОСТ 2591-2006	
				+1% электршвов			0,06	6,12			
						Ведомость отправочных элементов по схеме					
						Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг			
								Марки	Всех		
						Фкс	4	6,12	24,48		
						Итого:				24,48	

Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.

2. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.

3. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.

4. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки.

5. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей/узлов).

6. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.

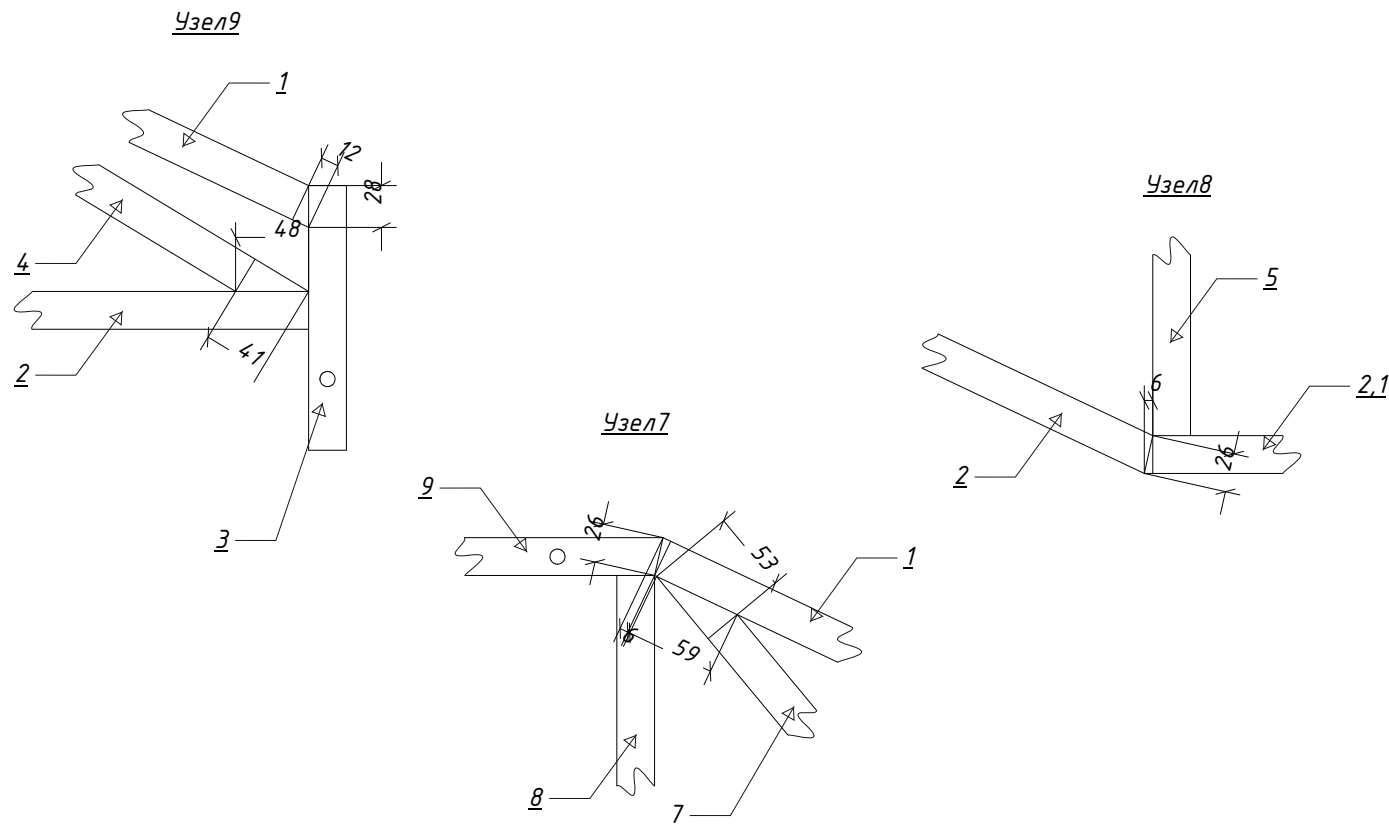
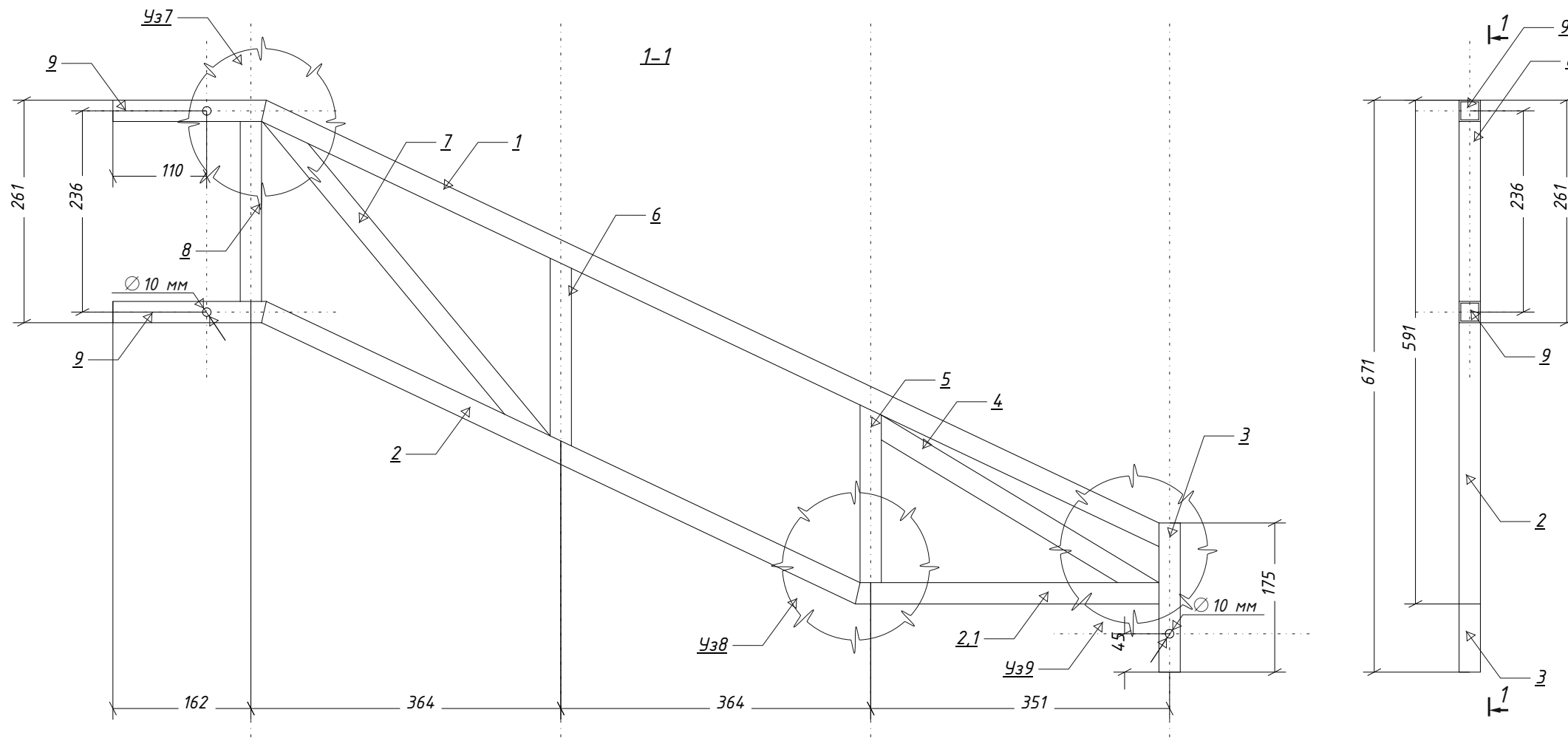
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.

8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.

9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.

						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб			
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
							Р	9	14
ГИП						Ферма косая - Фкс.	ISVEV http://www.mbisanev.com		
Разработал Исаев М.									
Н.контр.									
04/02/19									

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



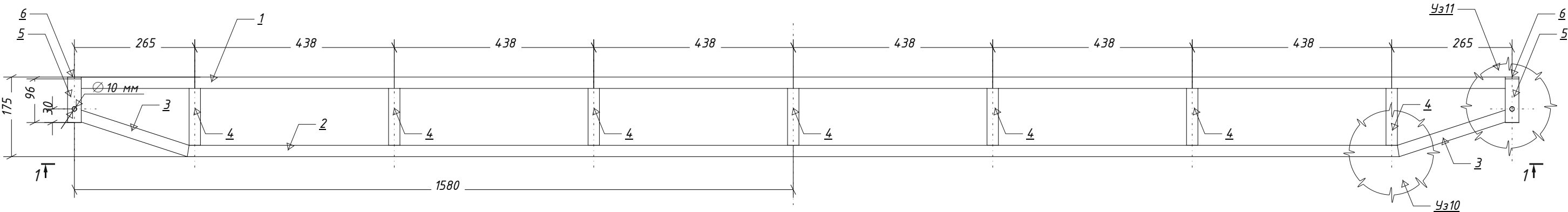
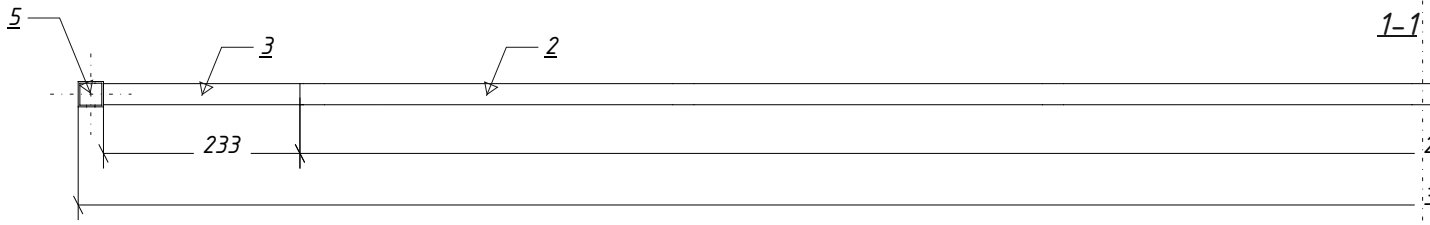
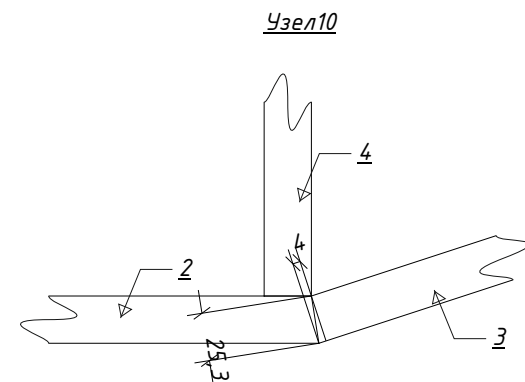
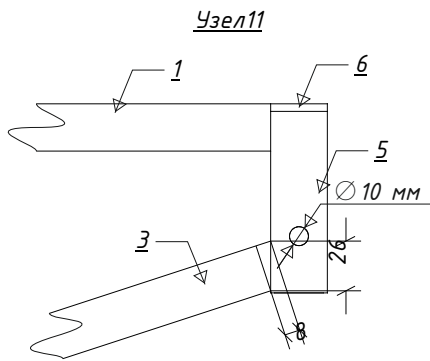
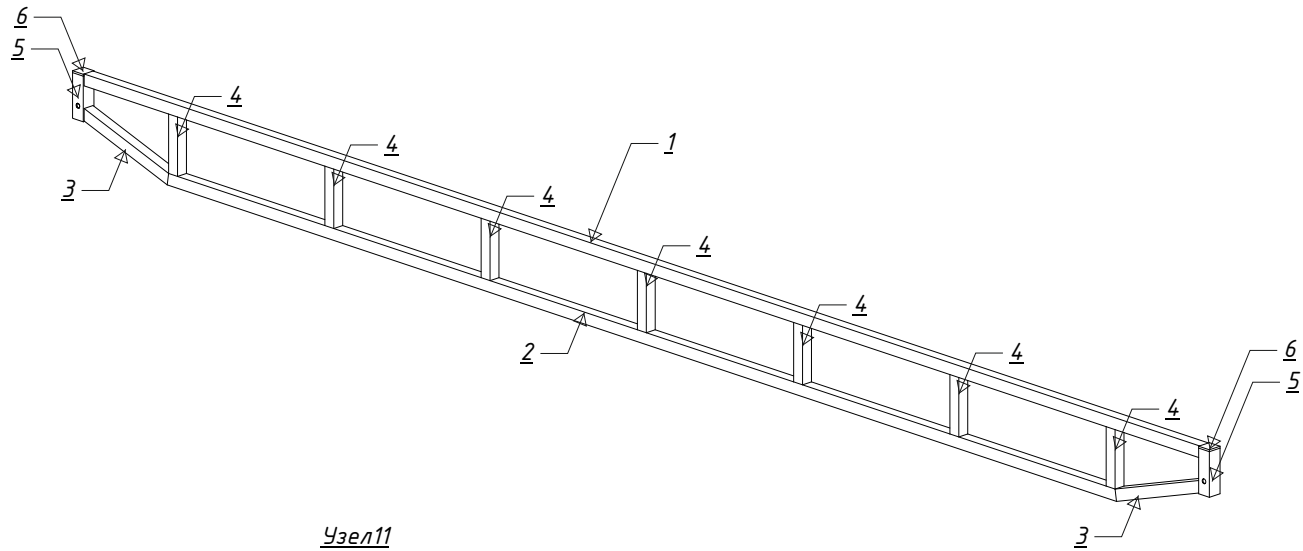
Ведомость метизов						
Наименование	Кол-во шт	Масса, кг		Нормы	Класс прочн.	Примечание
		шт	общ.			
Болт Zn M8x60	1	0,03	0,03	DIN933		
Шайба Zn M8	2	0,00	0,01	DIN125		
Гайка-барашек M8	1	0,01	0,01	DIN315		

Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с Лист 9.

						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб			
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие			
						г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
							Р	10	14
ГИП						Ферма косая - Фкс. Раскрой.	 http://www.mbisaev.com		
Разработал		Исаев М.			04/02/19				
Н.контр.									

	Подп. и дата		
	Инв. № дубл.		
	Взам инв. №		
	Подп. и дата		
Инв. № подл.			



Ведомость метизов

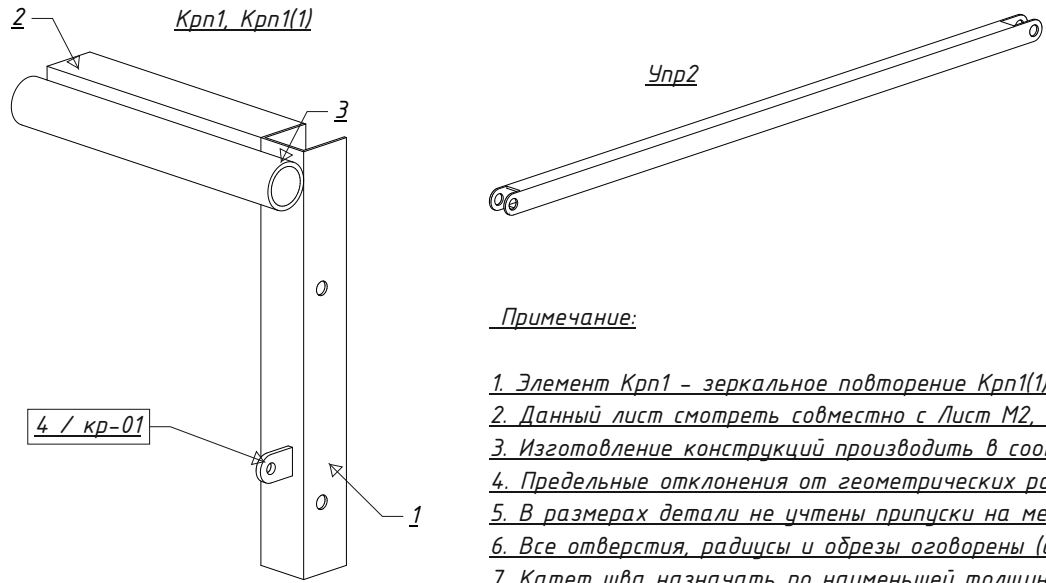
Наименование	Кол-во шт	Масса, кг		Нормы	Класс прочн.	Примечание
		шт	общ.			
Болт Zn M8x60	2	0,03	0,05	DIN933		
Шайба Zn M8	4	0,00	0,02	DIN125		
Гайка-барашек M8	2	0,01	0,02	DIN315		

Спецификация деталей										
Марка эlemen- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента		
Фкн	1	1	1,39	ГН □ 25x25x2 мм	3130	4,35	4,35	10,28	С245	ГОСТ 2591-2006
	2	1	1,39	ГН □ 25x25x2 мм	2664	3,70	3,70		С245	ГОСТ 2591-2006
	3	2	1,39	ГН □ 25x25x2 мм	253	0,35	0,70		С245	ГОСТ 2591-2006
	4	7	1,39	ГН □ 25x25x2 мм	125	0,17	1,22		С245	ГОСТ 2591-2006
	5	2	1,39	ГН □ 30x30x1,5 мм	96	0,13	0,25		С245	ГОСТ 2591-2006
	6	2	1,40	δ 30x30x4 мм	0,00	0,03	0,06		С235	ГОСТ 19903-74
				+1% электршов			0,10	10,38		
Ведомость отправочных элементов по схеме										
Марка элемента		Кол-во, шт							Масса, кг	
									Марки	Всех
Фкн		1							10,38	10,38
									Итого:	10,38

Примечание:

- Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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/узлов).
- Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.
- Заводские сварные швы выполнить ползащитной сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.

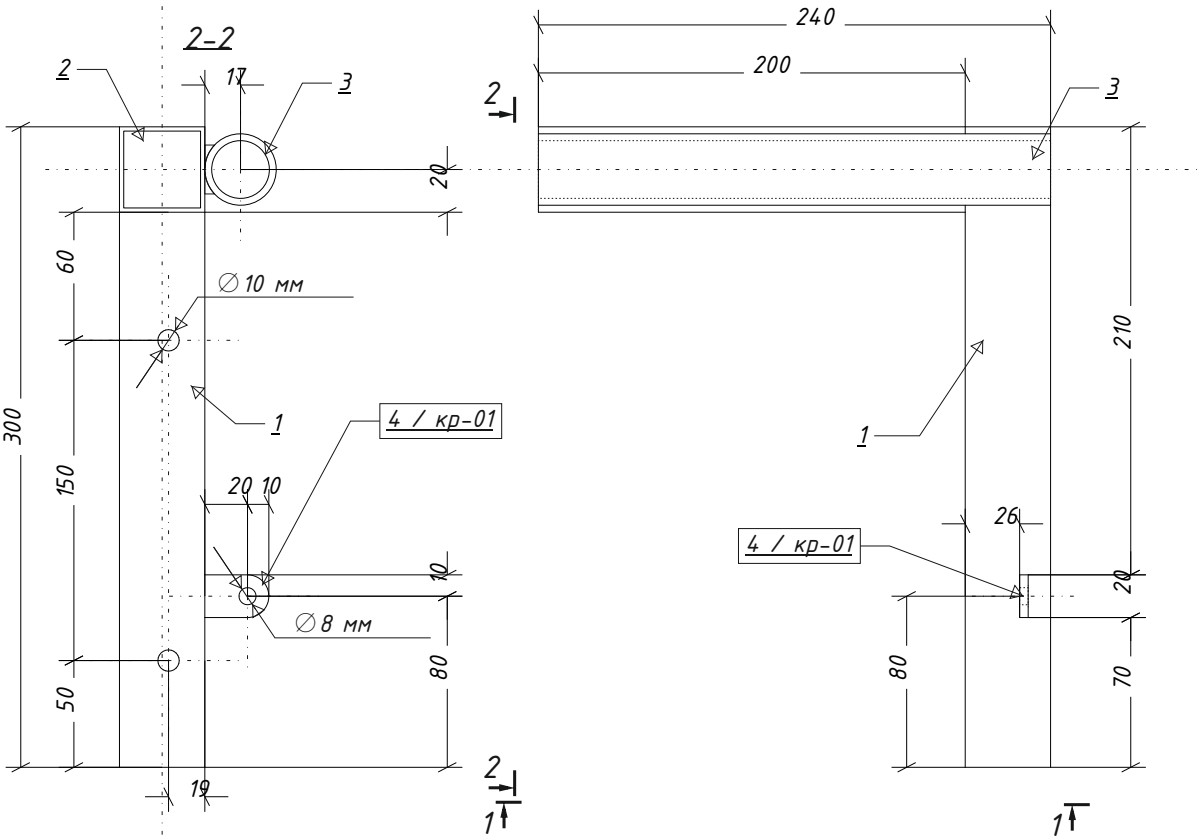
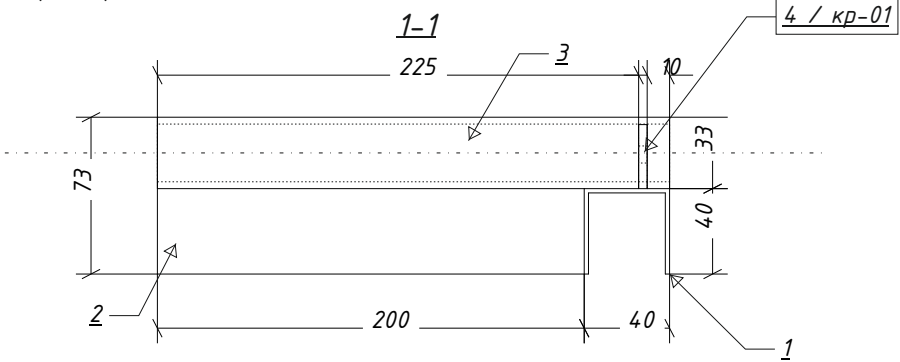
						КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб				
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».				
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
								Р	11	14
ГИП							Ферма коньковая - Фкн.	 http://www.isvev.com		
Разработал		Исаев М.		04/02/19						
Н.контр.										



Примечание:

1. Элемент Крп1 – зеркальное повторение Крп1(1).
2. Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
4. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
5. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и посадку после сварки.
6. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей/узлов).
7. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.

Крп1, Крп1(1)



Спецификация деталей

Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента		
Крп1, Крп1(1)	1	1	2,33	ГН □ 40х40х2 мм	300	0,70	0,70	1,76	Ст3пс	ГОСТ 2591-2006
	2	1	2,33	ГН □ 40х40х2 мм	200	0,47	0,47		Ст3пс	ГОСТ 2591-2006
	3	1	2,39	∅ 25х3,2 мм	240	0,57	0,57		Ст3пс	ГОСТ 3262-75
	4	1	11,40	δ 30х20х4 мм	0,00	0,02	0,02		С235	ГОСТ 19903-74
				+1% электрошвов			0,02	1,78		
Упр2		2	0,77	ГН □ 15х15х1,5 мм	502	0,39	0,77	0,77	С245	ГОСТ 2591-2006
				+1% электрошвов			0,01	0,78		

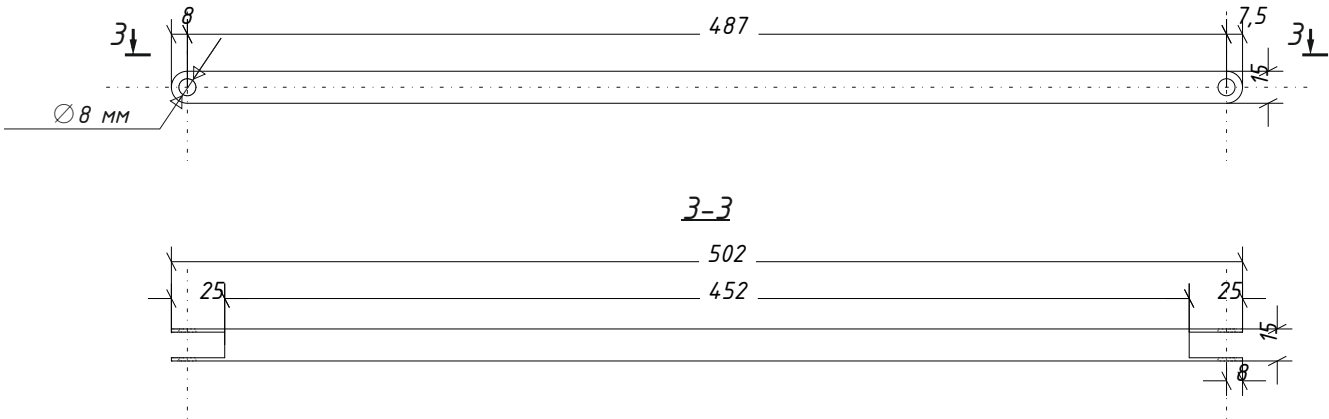
Ведомость отправочных элементов по схеме

Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Крп1	1	2,82	2,82
Крп1(1)	1	2,82	2,82
Упр2	2	0,77	1,55
Итого:		7,18	

Ведомость метизов

Наименование	Кол-во шт	Масса, кг		Нормы	Класс прочн.	Примечание
		шт	общ.			
Болт Zn M8х30	2	0,02	0,03	DIN933		
Болт Zn M8х60	2	0,03	0,05	DIN933		
Шайба Zn M8	8	0,00	0,03	DIN125		
Гайки Zn M8	2	0,01	0,02	DIN934		
Гайка-барашек M8	2	0,01	0,02	DIN315		

Упр2

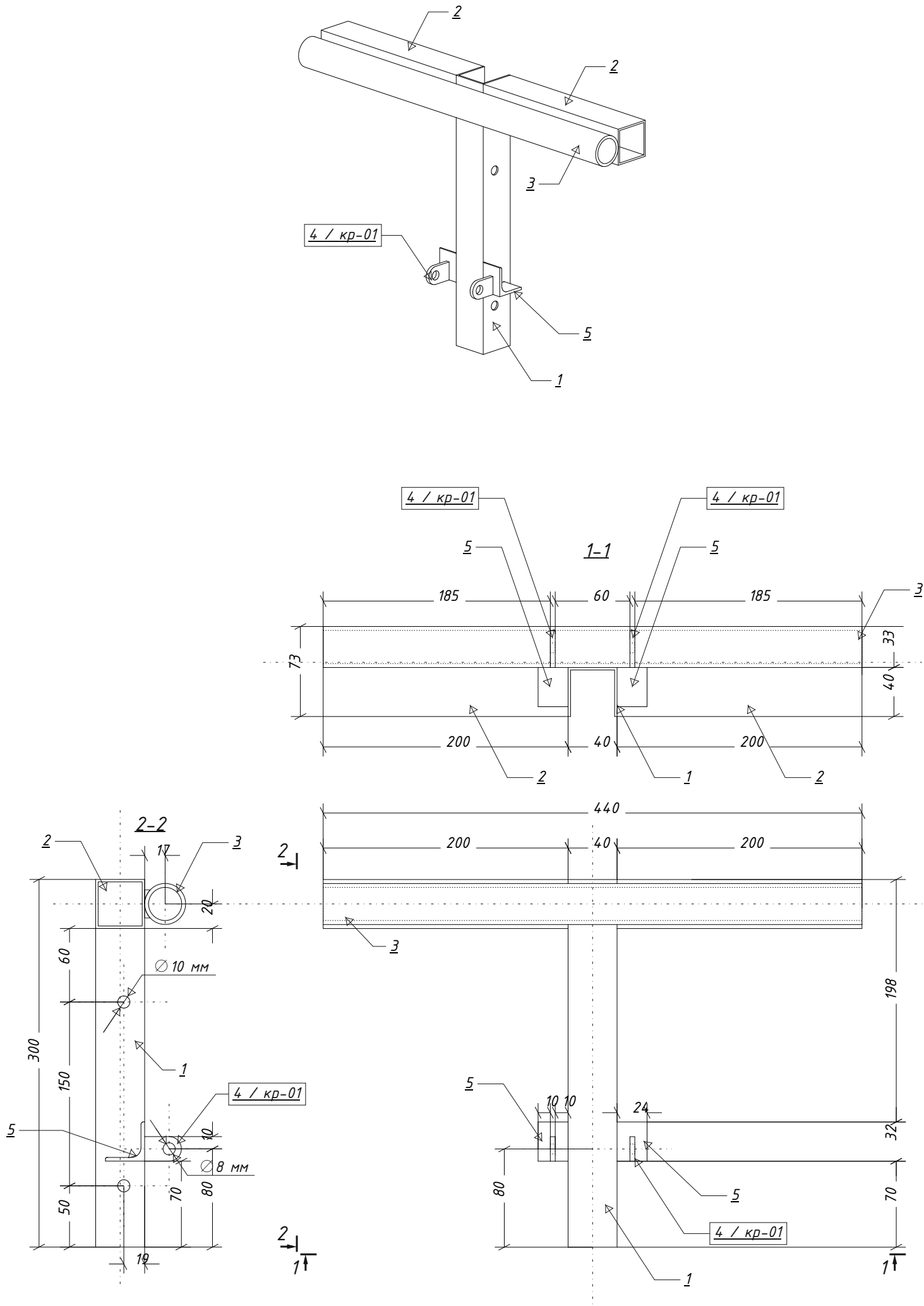


КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб

Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие:
г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».

Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
							Р	12	14
ГИП						Крепление козырька - Крп1, Крп1(1). Упор козырька - Упр2.			
Разработал	Исаев М.				04/02/19				
Н.контр.									

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



Спецификация деталей										
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		т	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента		
Крп2	1	1	2,33	ГН □ 40x40x2 мм	300	0,70	0,70	2,79	Ст3пс	ГОСТ 2591-2006
	2	2	2,33	ГН □ 40x40x2 мм	200	0,47	0,93		Ст3пс	ГОСТ 2591-2006
	3	1	2,39	Ø 25x3,2 мм	440	1,05	1,05		Ст3пс	ГОСТ 3262-75
	4	2	0,60	δ 30x20x4 мм	0,00	0,02	0,04		С235	ГОСТ 19903-74
	5	2	1,66	Л 32x3 мм	24	0,04	0,07		Ст3пс	ГОСТ 8509-93
				+1% электрошвов			0,03	2,82		
Упр2		2	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	502	0,39	0,77	0,77	С245	ГОСТ 2591-2006
				+1% электрошвов			0,01	0,78		

Ведомость отправочных элементов по схеме			
Марка элемента	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Крп2	1	2,82	2,82
Упр2	2	0,77	1,55
Итого:			4,37

Ведомость метизов						
Наименование	Кол-во шт	Масса, кг		Нормы	Класс прочн.	Примечание
		шт	общ.			
Болт Zn M8x30	4	0,02	0,07	DIN933		
Болт Zn M8x60	2	0,03	0,05	DIN933		
Шайба Zn M8	12	0,00	0,05	DIN125		
Гайка Zn M8	4	0,01	0,04	DIN934		
Гайка-барашек M8	2	0,01	0,02	DIN315		

Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3, 12.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
3. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
4. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
5. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей/узлов);
6. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полцавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;

						КМД 011.02.19-Нвсб,6-3,0-3,3-Рэд			
						Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие: г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборный каркас навеса.	Стадия	Лист	Листов
							Р	13	14
ГИП						Крепление козырька - Крп2. Упор козырька - Упр2.	 http://www.isvev.com		
Разработал Исаев М.									
Н.контр.									

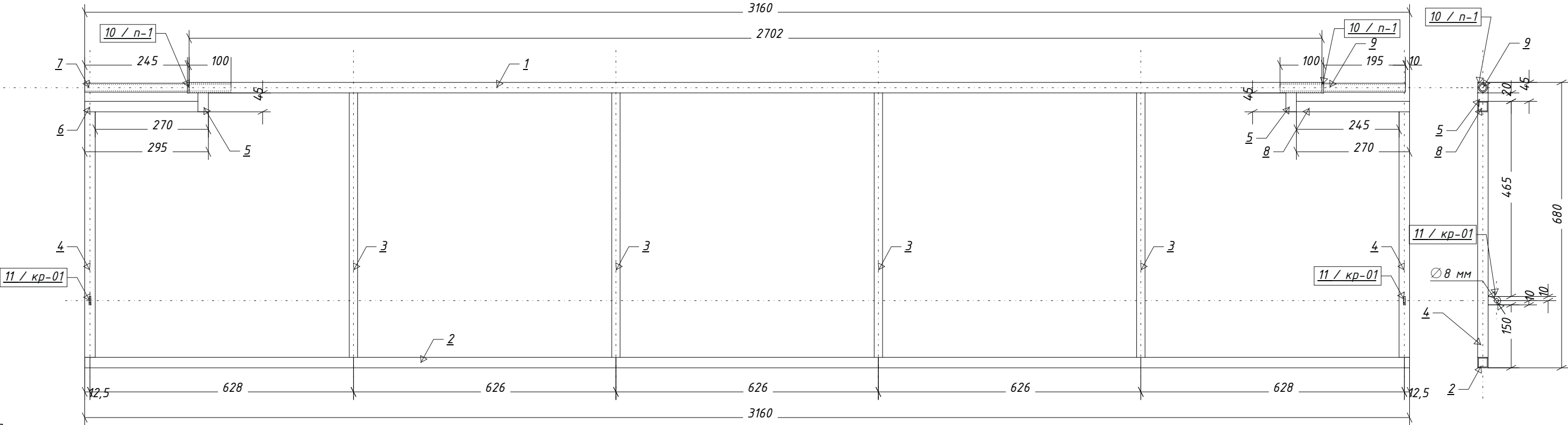
Инд. № подл.

Подп. и дата

Взам инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата



- Примечание:
- 1. Элемент Нвс – зеркальное повторение Нвс(1).
 - 2. Данный лист смотреть совместно с Лист М2, М3.
 - 3. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
 - 4. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - 5. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - 6. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей/узлов);
 - 7. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
 - 7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - 8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - 9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;

Изм.

Кол.Уч

Лист

№ док.

Подп.

Дата.

КМД 011.02.19-Нвс6,6-3,0-3,3-Рзб

Устройство сварного разборного переносного навеса под тентовое покрытие:
г. Калининград, ул. Вагоностроительная, 49, АО ПП «Русский хлеб».

Сборный каркас навеса.

Стадия

Лист

Листов

Р

14

14

ГИП

Разработал

Исаев М.

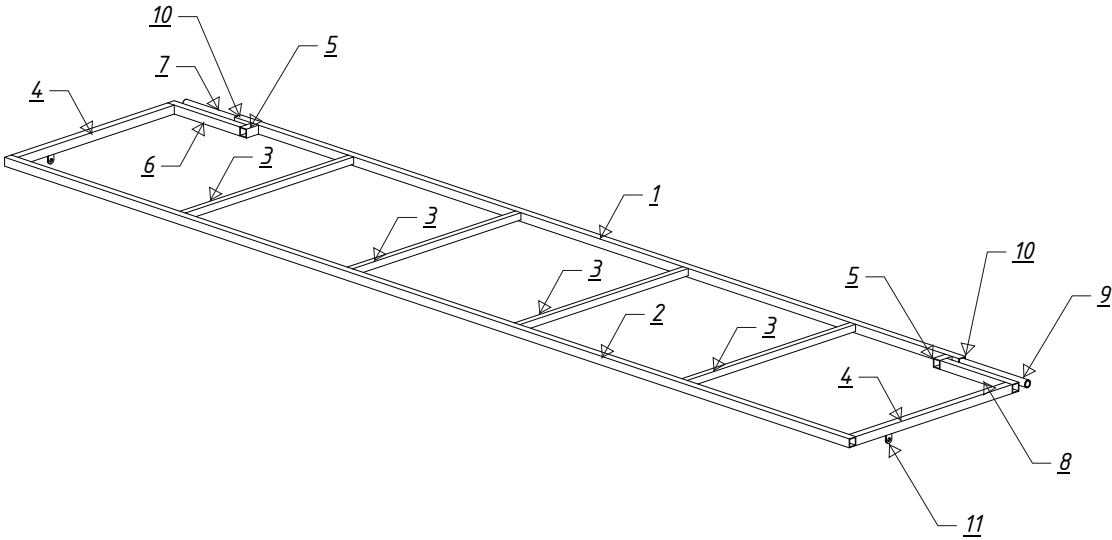
04/02/19

Н.контр.

Козырёк/навес – Нвс, Нвс(1).

ISVEV

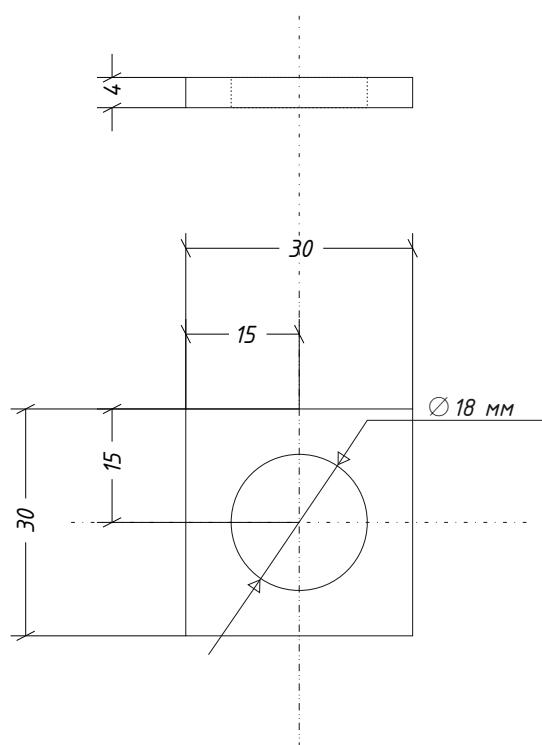
http://www.nbisaev.com



Спецификация деталей										
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали	всех, шт.	эле- мента		
Нвс, Нвс(1)	1	1	139	ГН □ 25х25х2 мм	2702	3,76	3,76	18,07	С245	ГОСТ 2591-2006
	2	2	139	ГН □ 25х25х2 мм	3160	4,39	8,78		С245	ГОСТ 2591-2006
	3	4	0,84	ГН □ 20х20х1,5 мм	630	0,53	2,12		Ст3пс	ГОСТ 2591-2006
	4	2	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	585	0,81	1,63		С245	ГОСТ 2591-2006
	5	2	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	45	0,06	0,13		С245	ГОСТ 2591-2006
	6	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	270	0,38	0,38		С245	ГОСТ 2591-2006
	7	1	1,28	∅ 15х2,8 мм.	351	0,45	0,45		Ст3пс	ГОСТ 3262-75
	8	1	1,39	ГН □ 25х25х2 мм	270	0,38	0,38		С245	ГОСТ 2591-2006
	9	1	1,28	∅ 15х2,8 мм.	301	0,38	0,38		Ст3пс	ГОСТ 3262-75
	10	2	0,140	δ 25х25х4 мм	0,00	0,02	0,04		С235	ГОСТ 19903-74
	11	2	0,140	δ 30х20х4 мм	0,00	0,02	0,04		С235	ГОСТ 19903-74
+1% электрошвов							0,18	18,25		
Ведомость отправочных элементов по схеме										
Марка элемента		Кол-во, шт							Масса, кг	
									Марки	Всех
Нвс		1							18,25	18,25
Нвс(1)		1							18,25	18,25
									Итого:	36,50

Кол-во	В сборках
2	Фдм

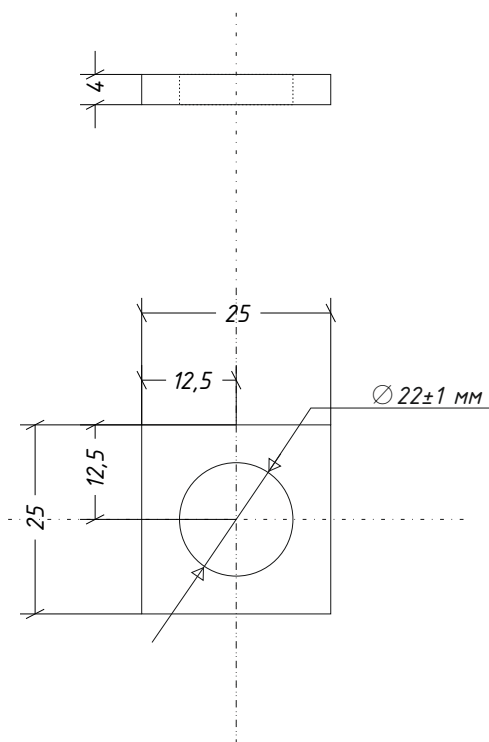
Деталь 10 / п-2



Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт	Материал	Масса, кг	Примечание
п-2		δ 30x30x4 мм	30	2	С235	0,03	

Кол-во	В сборках
4	НБс, НБс(1)

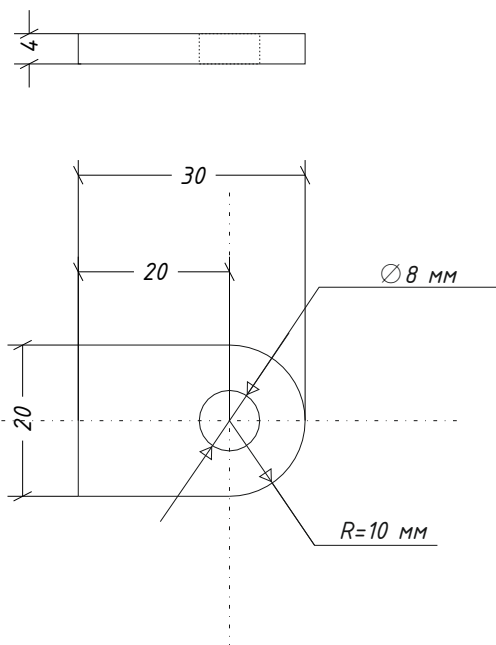
Деталь 10 / п-1



Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт	Материал	Масса, кг	Примечание
п-1		δ 25x25x4 мм	25	4	С235	0,02	

Кол-во	В сборках
2	Крп1, Крп1(1)
2	Крп2
4	Нвс, Нвс(1)

Деталь кр-01



Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт	Материал	Масса, кг	Примечание
кр-01		δ 30x20x4 мм	30	8	С235	0,02	