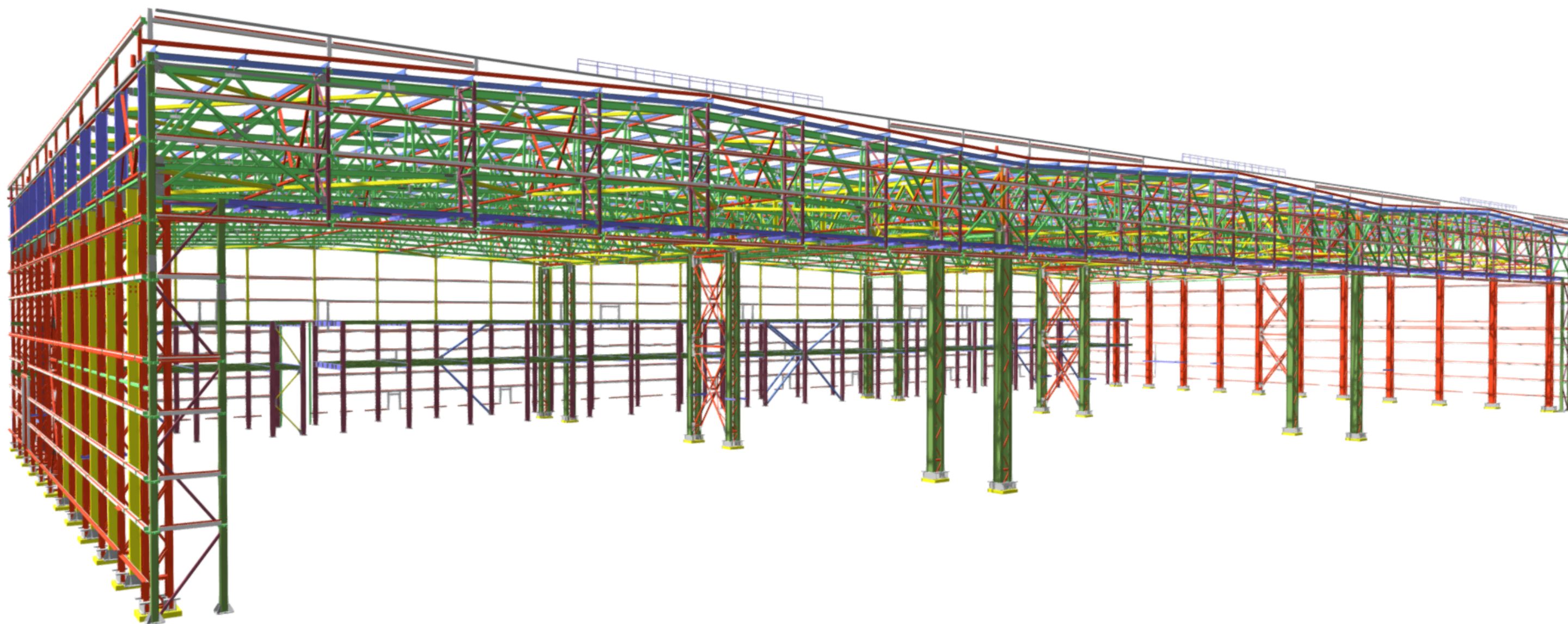


Фирма разработчик:
Юридический адрес:
Тел./Факс :
e-mail:

Рабочая документация

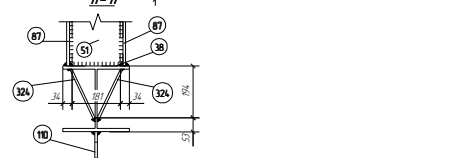
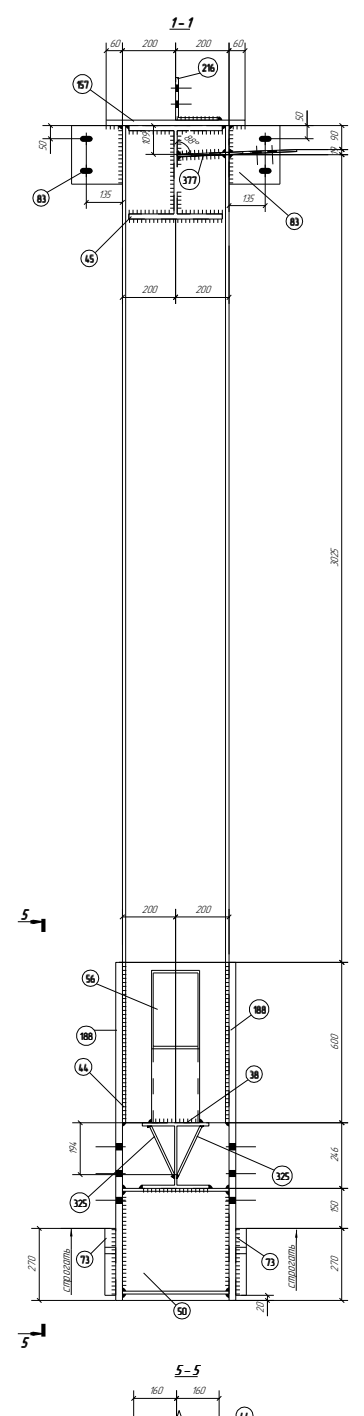
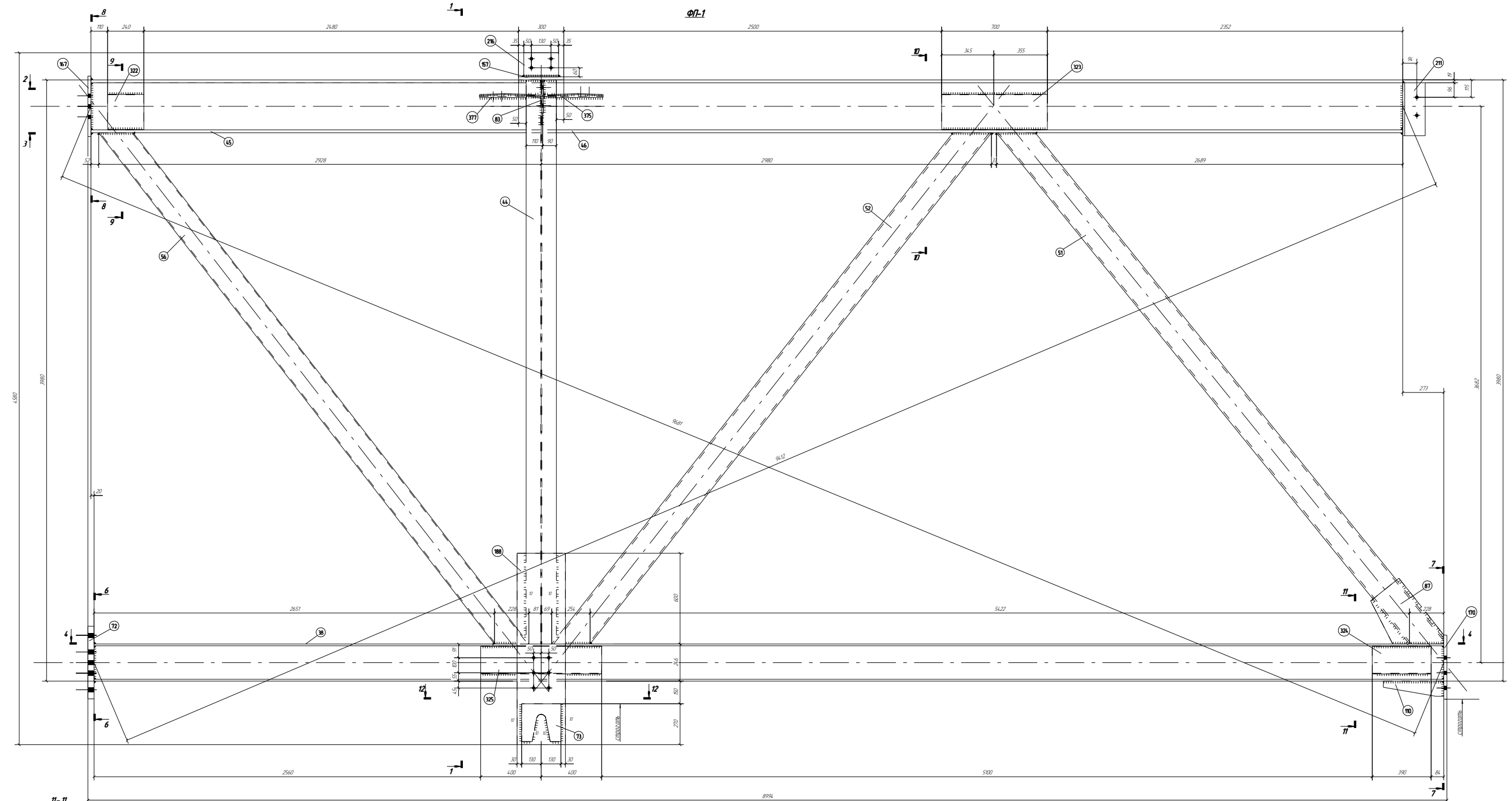
Конструкции металлические детализированные



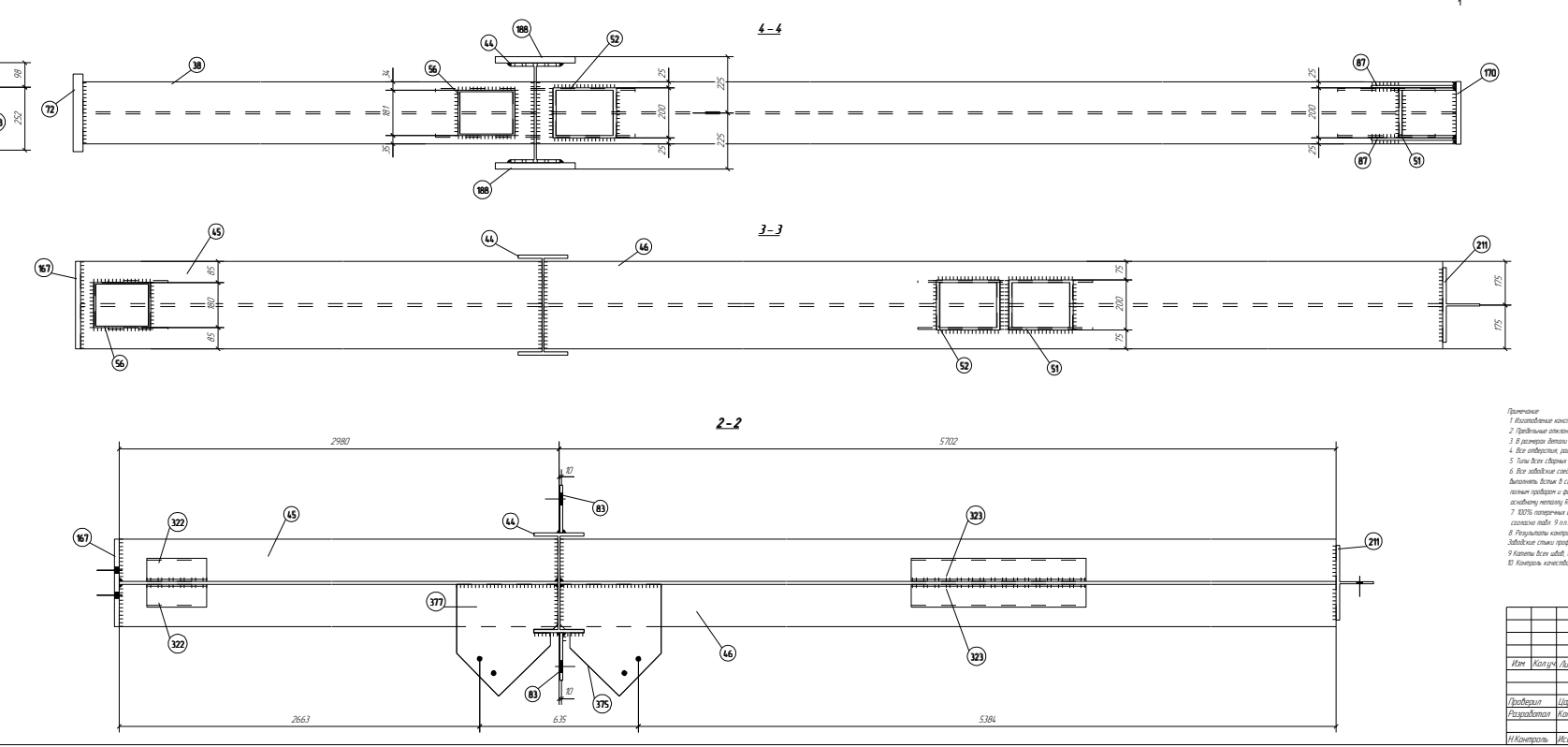
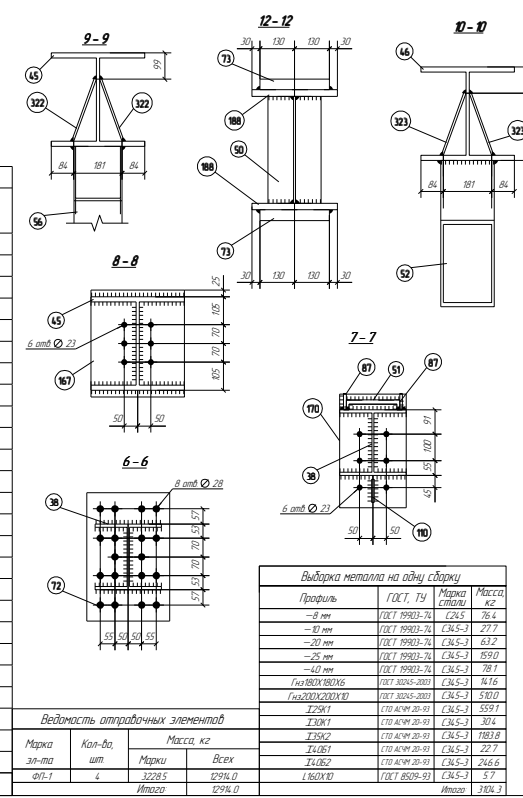
Ангар для обработки систем самолета МС-21 и АПК

Лист №	Отправочная марка	Количество	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг		Площадь покрытия, м2	
						1 дет	Всех	1 дет	Всех
367	ф1-84	1	6379	285	160	190	190	5.665	5.665
368	ф1-85	1	5960	285	285	273.6	273.6	8.714	8.714
369	ф1-86	2	2960	285	285	136.8	273.6	4.384	8.769
370	ф1-87	2	2960	285	285	136.8	273.6	4.384	8.769
371	ф1-88	2	1799	285	285	81.2	162.4	2.582	5.164
372	ф1-89	1	6379	285	285	294	294	9.388	9.388
373	ф1-90	1	5960	285	160	176.8	176.8	5.254	5.254
374	ф1-91	1	6379	285	160	189.3	189.3	5.629	5.629
375	ф1-92	1	5960	285	285	269.3	269.3	8.491	8.491
376	ф1-93	1	6379	285	285	289.6	289.6	9.165	9.165
377	ф1-94	20	5840	223	160	173.4	346.8	5.183	103.669
378	ф1-95	7	1000	160	284	37.2	260.4	1.04	7.28
379	ф1-96	1	1200	160	284	44.9	44.9	1.25	1.25
380	ф1-97	1	6070	223	160	180.5	180.5	5.392	5.392
381	ф2-1	96	5980	80	160	72.9	6998.4	3.726	357.725
382	ф2-2	2	1820	80	160	22.2	44.4	1.106	2.211
383	ф2-3	2	6399	80	160	78.1	156.2	3.991	7.982
384	ф2-4	6	6149	80	160	75.1	450.6	3.833	23
385	ф2-5	1	6105	80	160	74.5	74.5	3.805	3.805
386	ф2-6	12	4980	80	160	60.8	729.6	3.096	37.156
387	ф2-7	6	1980	80	160	24.2	145.2	1.206	7.238
388	ф2-8	1	6105	80	160	74.5	74.5	3.808	3.808
389	ф3-1	102	560	100	160	12.5	1275	0.323	32.927
390	ф3-2	20	300	100	160	7.2	144	0.188	3.752
391	ф3-3	16	255	100	160	6.2	99.2	0.164	2.627
392	ф3-4	6	560	100	160	12.5	75	0.323	1.937
393	ф3-5	6	560	100	160	12.5	75	0.323	1.937
394	ф3-6	281	390	100	160	8.9	2500.9	0.234	65.871
395	ф3-7	120	250	100	160	6.1	732	0.162	19.394
396	ф3-8	1	210	100	160	5.3	5.3	0.141	0.141
397	ф3-9	1	180	100	160	4.7	4.7	0.125	0.125
398	ф3-10	4	185	100	160	4.8	19.2	0.128	0.511
399	ф3-11	16	255	100	160	6.2	99.2	0.164	2.627
400	ф3-12	20	300	100	160	7.2	144	0.188	3.752
401	ф3-13	15	390	100	160	8.9	133.5	0.234	3.516
402	ф3-14	15	390	100	160	8.9	133.5	0.234	3.516
403	ф3-16	3	185	100	160	4.8	14.4	0.128	0.383
404	ф3-17	2	210	100	160	5.3	10.6	0.141	0.282
405	ф4-1	6	9930	100	160	203	1218	5.169	31.012
406	ф5-1	4	9473	100	160	193.6	774.4	4.931	19.724
407	ф5-2	12	9007	100	160	184.2	2210.4	4.689	56.269
408	ф5-3	12	5940	100	160	121.4	1456.8	3.094	37.127
409	ф5-4	4	8992	100	160	183.9	735.6	4.681	18.725
410	ф5-5	4	9092	100	160	185.8	743.2	4.733	18.933
411	ф6-1	4	5100	180	180	128.8	515.2	3.333	13.331
412	ф6-2	8	2190	160	160	53.8	430.4	1.405	11.238
413	ф6-3	2	1500	160	160	36.8	73.6	0.963	1.926
414	ф6-4	18	2830	160	160	69.4	1249.2	1.814	32.659
415	ф6-5	2	1390	160	160	34.1	68.2	0.893	1.786
416	ф6-6	16	1800	180	180	4.7	75.2	1.221	19.533
417	ф6-7	4	1200	160	160	29.5	118	0.771	3.085
418	ф6-8	2	1450	160	160	35.6	71.2	0.931	1.862
419	ф6-9	4	2200	160	160	54	216	1.411	5.645
420	ф6-10	4	1250	160	160	30.7	122.8	0.803	3.213
421	ф6-11	2	1350	160	160	33.2	66.4	0.867	1.734
422	ф6-12	2	650	160	160	16	32	0.419	0.838
423	ф6-13	2	1850	160	160	45.4	90.8	1.187	2.374
424	ф6-14	2	800	160	160	19.7	39.4	0.515	1.03
425	ф7-1	23	1506	130	140	29.5	678.5	0.786	18.086
426	ф8-1	2	4170	80	125	53.9	107.8	1.713	3.426
427	ф8-2	19	2400	80	125	31	589	0.987	18.756
428	ф8-3	9	6000	80	125	77.6	698.4	2.463	22.168
429	ф8-4	2	4280	80	125	55.3	110.6	1.758	3.516
430	ф8-5	1	8145	80	125	105.3	105.3	3.343	3.343
431	ф8-6	1	2970	80	125	38.4	38.4	1.221	1.221
432	ф8-7	9	6000	50	80	32	288	2.113	19.02
433	ф8-8	1	1965	50	80	10.5	10.5	0.693	0.693
434	ф8-9	2	4170	50	80	22.2	44.4	1.469	2.938
435	ф8-10	19	2400	50	80	12.8	243.2	0.846	16.077
436	ф8-11	2	4280	50	80	22.9	45.8	1.508	3.016
437	ф8-12	1	8145	50	80	43.5	43.5	2.868	2.868
438	ф8-13	1	2970	50	80	15.9	15.9	1.047	1.047
439	ф8-14	2	3850	50	80	20.5	41	1.357	2.713
440	ф8-15	2	3850	80	125	49.7	99.4	1.582	3.163
441	ф8-16	9	1200	50	80	6.4	57.6	0.424	3.814
442	ф8-17	9	1200	80	125	15.6	140.4	0.495	4.456
443	ф8-18	7	1220	50	80	6.5	45.5	0.431	3.016
444	ф8-19	7	1220	80	125	15.8	110.6	0.503	3.523
445	ф8-20	5	2219	50	80	11.8	59	0.783	3.914
446	ф8-21	5	2220	80	125	28.6	143	0.913	4.567
447	ф8-22	3	1525	50	80	8.1	24.3	0.538	1.615
448	ф8-23	3	1525	80	125	19.7	59.1	0.628	1.885
449	ф8-24	2	475	50	80	2.6	5.2	0.169	0.337
450	ф8-25	2	475	80	125	6.2	12.4	0.198	0.396
451	ф8-26	1	8040	50	80	4.3	4.3	2.831	2.831
452	ф8-27	1	8040	80	125	103.9	103.9	3.3	3.3
453	ф8-28	1	4800	50	80	25.6	25.6	1.691	1.691
454	ф8-29	1	4800	80	125	62	62	1.971	1.971
455	ф8-30	1	1920	50	80	10.2	10.2	0.677	0.677
456	ф8-31	1	1920	80	125	24.8	24.8	0.79	0.79
457	ф8-32	1	595	50	80	3.2	3.2	0.211	0.211
458	ф8-33	1	595	80	125	7.7	7.7	0.247	0.247
459	ф8-34	1	7200	50	80	38.4	38.4	2.536	2.536
460	ф8-35	1	7200	80	125	93	93	2.955	2.955
461	ф8-36	1	6570	50	80	35	35	2.314	2.314
462	ф8-37	1	5745	50	80	30.7	30.7	2.024	2.024
463	ф8-38	1	5745	80	125	74.3	74.3	2.359	2.359
464	ф8-39	1	6570	80	125	84.9	84.9	2.697	2.697
465	ф9-1	24	6000	80	160	73.2	1756.8	3.783	90.794
466	ф9-2	24	6000	82	220	129.6	3110.4	4.548	109.164
467	ф10-1	2	1253	160	160	33.7	67.4	0.895	1.789
468	ф10-2	12	1001	160	160	26.8	321.6	0.734	8.806
Количество отправочных марок		5507			Итого:		1223829.1	Итого: 2814.7785	

						2018-048-КМД		
						ПАО "Корпорация Иркут"		
Имя	Колучи	Лист	Модок	Подп	Дата	Производственная база Ангары для обработки систем самолета МС-21 в АК 1 этап		
Проверил	Царев В.С.	В.А.Или				Станд	Лист	Листов
Разработал	Кочер Р.В.	Р.Х.Сид			09.10.18	Р	13	
И.Контроль	Исаев И.В.	И.С.Сид			09.10.18	Ведомость отправочных марок.		
						ЛУКАРИНВЕСТ ПТИ ПРОЕКТО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР		



Спецификация деталей							
Марка ст-ля	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг	Примечание	
ФП-1	38	1	Л20х1	8934	559,09	559,09	СЛС-3
	44	1	Л10х2	3724	246,57	246,57	СЛС-3
	45	1	Л30х2	2978	406,19	406,19	СЛС-3
	46	1	Л30х2	3698	777,64	777,64	СЛС-3
	50	1	Л10х1	4207	27,66	27,66	СЛС-3
	51	1	Гидроизоляция	4493	253,97	253,97	СЛС-3
	52	1	Гидроизоляция	4459	254,01	254,01	СЛС-3
	56	1	Гидроизоляция	4419	16,162	16,162	СЛС-3
	72	1	-40х30	480	46,72	46,72	СЛС-3
	73	2	-40х20	260	6,68	31,36	СЛС-3
	83	2	-40х80	220	3,27	6,54	СЛС-3
	87	2	-40х36	483	9,43	89,86	СЛС-3
	100	1	-40х80	399	2,31	2,31	СЛС-3
	107	1	-40х300	520	24,49	24,49	СЛС-3
	107	1	-20х250	400	21,98	21,98	СЛС-3
	170	1	-20х250	425	16,69	16,69	СЛС-3
	188	2	-25х120	1086	79,50	159,00	СЛС-3
216	1	Л20х1	380	30,44	30,44	СЛС-3	
278	1	Л60х10	230	5,67	5,67	СЛС-3	
322	2	-40х10	267	3,72	7,46	СЛС-3	
323	2	-40х7	700	8,87	21,74	СЛС-3	
324	2	-40х22	380	4,96	9,88	СЛС-3	
325	2	-40х22	800	8,14	20,28	СЛС-3	
375	1	-40х17	641	8,55	8,55	СЛС-3	
377	1	-40х17	641	8,59	8,59	СЛС-3	



Примечания:

1. Исходные конструктивные решения в соответствии с ГОСТ 2108-2012, СТ СЭВ 85-88.
2. Приведены значения от расчетных размеров в соответствии с ГОСТ 851-88.
3. В местах деления на углы приняты нечетные значения и указаны после знака.
4. Все размеры указаны в миллиметрах без указания единиц.
5. Все для сборки указаны в соответствии с ГОСТ 18008-91.
6. Все для сборки указаны в соответствии с ГОСТ 18008-91.
7. 50% конструктивных элементов указаны в соответствии с ГОСТ 18008-91.
8. 50% конструктивных элементов указаны в соответствии с ГОСТ 18008-91.
9. Размеры указаны в соответствии с ГОСТ 18008-91.
10. Размеры указаны в соответствии с ГОСТ 18008-91.
11. Размеры указаны в соответствии с ГОСТ 18008-91.
12. Размеры указаны в соответствии с ГОСТ 18008-91.

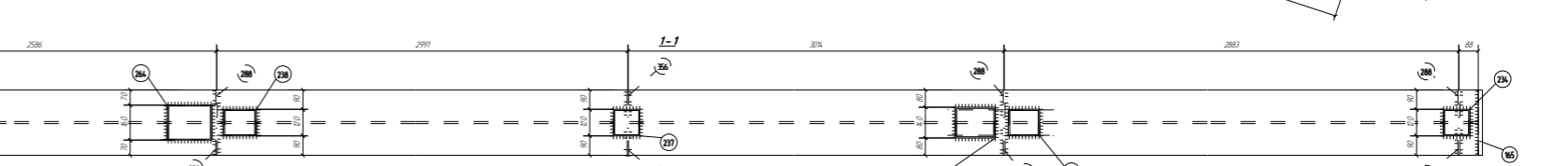
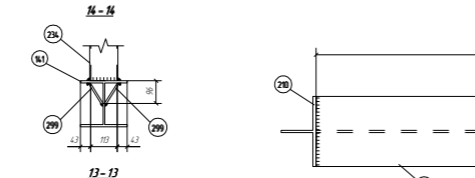
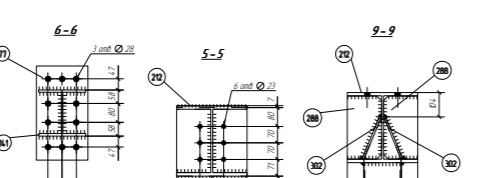
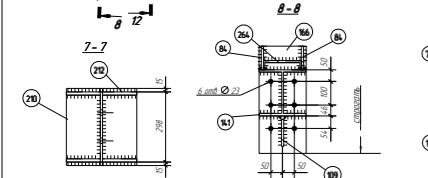
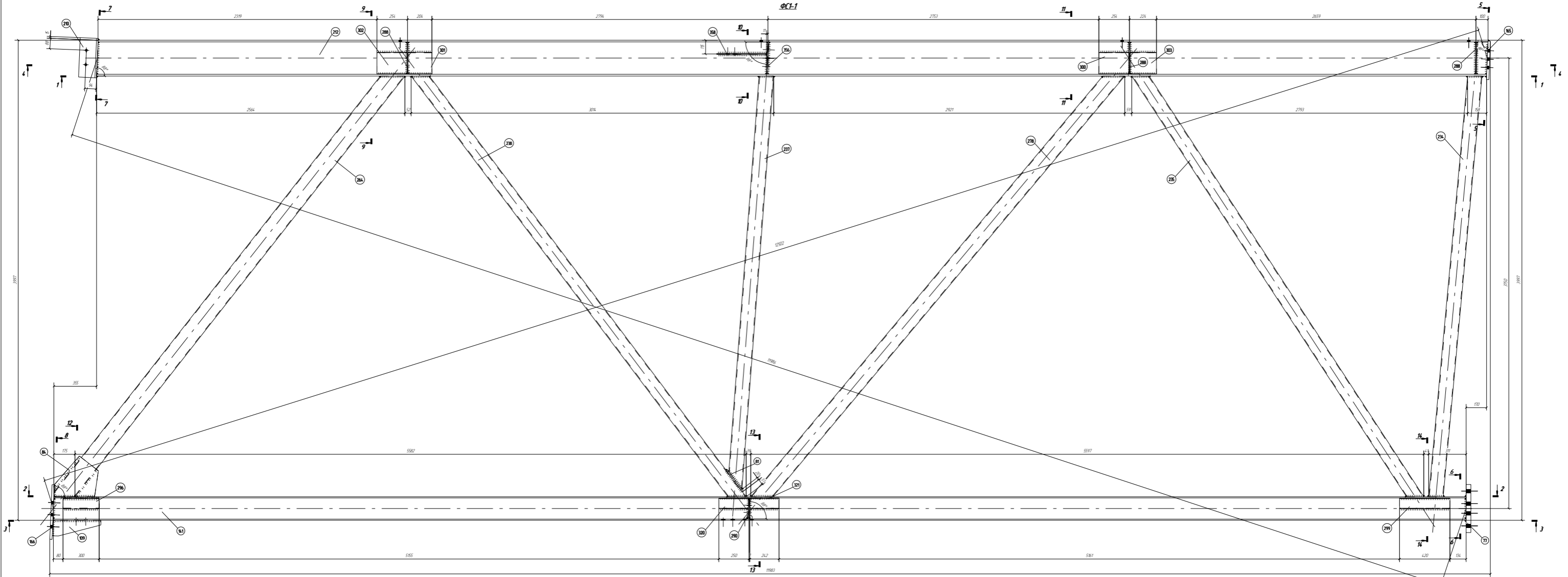
Имя	Кол. шт.	Лист	Метр	Гидро	Датум
Проектировщик	Иванов И.С.	Л.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Разработчик	Иванов И.С.	Л.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Начальник	Иванов И.С.	Л.И.	И.И.	И.И.	И.И.

И/О «Корпорация Юрис»

2019-048-КМД

2019-048-ФП-1

ЛУКАРИВЕСТ



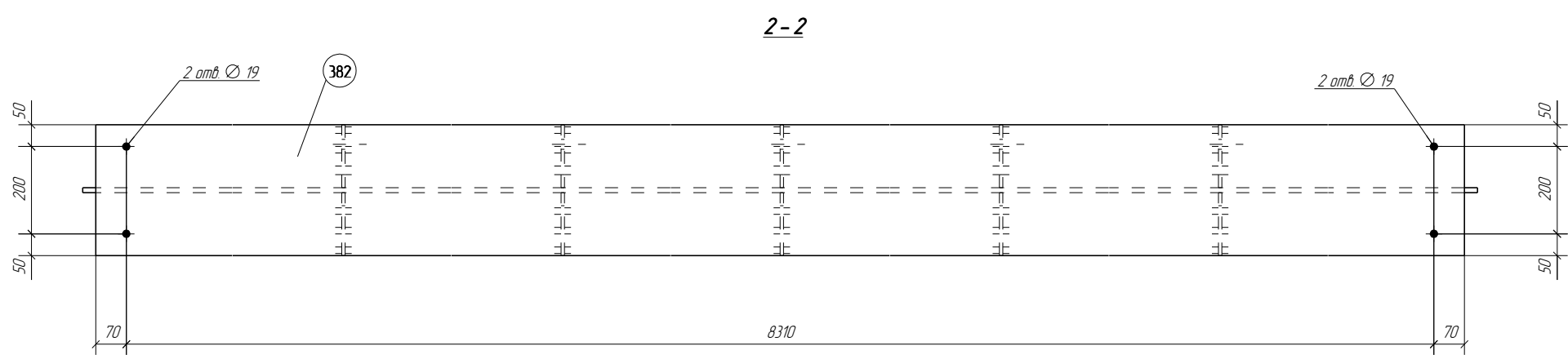
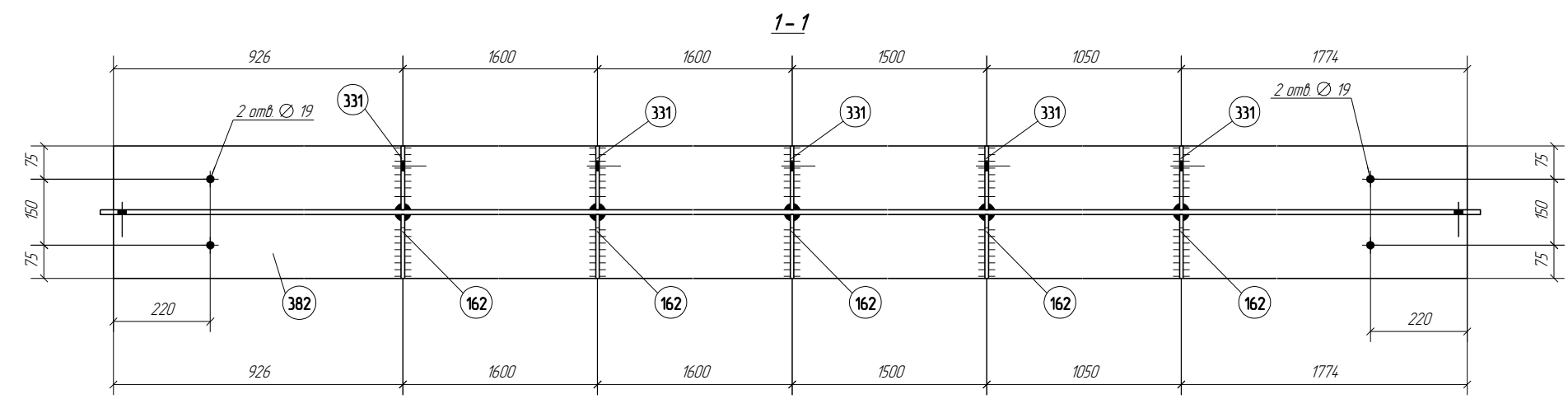
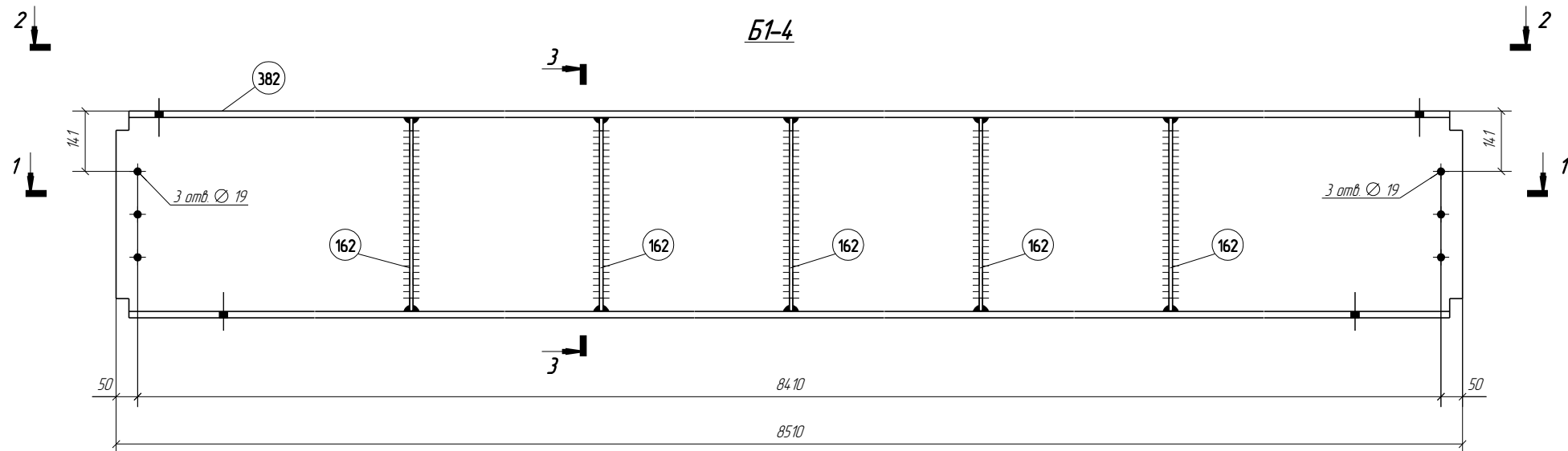
Спецификация деталей									
Марка	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг	Марка стали	Примечание		
эл-та				шт	дц	марки			
ФСТ-1	22	1	ЭОК1	1573	806.63	СКС-3			
	77	1	-40x220	400	276.3	СКС-3			
	81	1	-40x50	221	2.61	СКС-3			
	84	2	-40x39	369	6.77	СКС-3			
	89	1	-40x91	405	2.85	СКС-3			
	81	1	ЭОК1	1154	486.18	СКС-3			
	85	1	-20x299	320	15.02	СКС-3			
	86	1	-20x200	455	6.30	СКС-3			
	210	1	ЭОК1	328	28.55	СКС-3			
	234	1	Гн100x100x5	3529	6193	СКС-3			
	235	1	Гн100x100x5	4260	74.78	СКС-3			
	237	1	Гн100x100x5	3450	60.56	СКС-3			
	238	1	Гн100x100x5	4474	78.52	СКС-3			
	264	1	Гн100x100x5	4558	80.62	СКС-3			
	239	1	Гн100x100x5	4682	86.88	СКС-3			
	288	6	-4x85	268	24.2	СКС			
	290	1	-4x16	174	1.04	СКС			
	296	2	-4x13	300	2.13	СКС			
	299	2	-4x11	420	2.66	СКС			
	301	2	-4x87	250	2.74	СКС			
	301	2	-4x87	200	2.25	СКС			
	302	2	-4x16	250	3.05	СКС			
	303	2	-4x17	220	2.59	СКС			
	320	2	-4x11	249	1.57	СКС			
	321	2	-4x11	246	1.55	СКС			
	329	1	-4x15	268	4.09	СКС			
	348	1	-4x14	176	1.91	СКС			
	356	1	-4x15	268	2.41	СКС			
	358	1	-4x25	489	5.70	СКС			

Выборка металла на одну сборку			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка	Масса, кг
-8 мм	ГОСТ 8803-74	СКС	0.77
-10 мм	ГОСТ 8803-74	СКС-3	0.91
-12 мм	ГОСТ 8803-74	СКС-3	1.09
-14 мм	ГОСТ 8803-74	СКС-3	1.36
Гн100x100x5	ГОСТ 8803-74	СКС-3	276.8
Гн100x100x5	ГОСТ 8803-74	СКС-3	276.8
Гн100x100x5	ГОСТ 8803-74	СКС-3	80.9
Гн100x100x5	ГОСТ 8803-74	СКС-3	80.8
ЭОК1	ГОСТ 8803-74	СКС-3	486.2
ГОСТ 8803-74	ГОСТ 8803-74	СКС-3	80.8
ГОСТ 8803-74	ГОСТ 8803-74	СКС-3	276.8

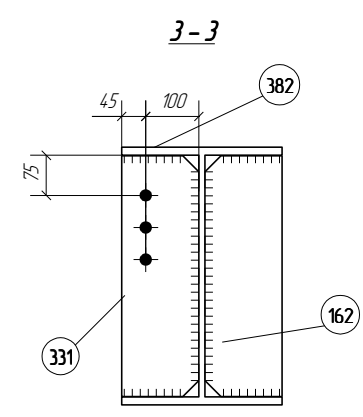
Ведомость отработанных элементов			
Марка	Кол-во	Масса, кг	Всего
эл-та	шт	Марки	Марки
ФСТ-1	3	22716	6656.8
Итого			6656.8

1. Изготовитель конструкций: ООО «ЛУКАРИВЕСТ»
 2. Владельцы помещений: ООО «ЛУКАРИВЕСТ»
 3. В проекте даны и указаны размеры на монтажные изделия в разрезе, если не указано иное.
 4. Все размеры даны в миллиметрах.
 5. Все размеры даны в миллиметрах.
 6. Все размеры даны в миллиметрах.
 7. Все размеры даны в миллиметрах.
 8. Все размеры даны в миллиметрах.
 9. Все размеры даны в миллиметрах.
 10. Все размеры даны в миллиметрах.
 11. Все размеры даны в миллиметрах.
 12. Все размеры даны в миллиметрах.
 13. Все размеры даны в миллиметрах.
 14. Все размеры даны в миллиметрах.
 15. Все размеры даны в миллиметрах.
 16. Все размеры даны в миллиметрах.
 17. Все размеры даны в миллиметрах.
 18. Все размеры даны в миллиметрах.
 19. Все размеры даны в миллиметрах.
 20. Все размеры даны в миллиметрах.
 21. Все размеры даны в миллиметрах.
 22. Все размеры даны в миллиметрах.
 23. Все размеры даны в миллиметрах.
 24. Все размеры даны в миллиметрах.
 25. Все размеры даны в миллиметрах.
 26. Все размеры даны в миллиметрах.
 27. Все размеры даны в миллиметрах.
 28. Все размеры даны в миллиметрах.
 29. Все размеры даны в миллиметрах.
 30. Все размеры даны в миллиметрах.
 31. Все размеры даны в миллиметрах.
 32. Все размеры даны в миллиметрах.
 33. Все размеры даны в миллиметрах.
 34. Все размеры даны в миллиметрах.
 35. Все размеры даны в миллиметрах.
 36. Все размеры даны в миллиметрах.
 37. Все размеры даны в миллиметрах.
 38. Все размеры даны в миллиметрах.
 39. Все размеры даны в миллиметрах.
 40. Все размеры даны в миллиметрах.
 41. Все размеры даны в миллиметрах.
 42. Все размеры даны в миллиметрах.
 43. Все размеры даны в миллиметрах.
 44. Все размеры даны в миллиметрах.
 45. Все размеры даны в миллиметрах.
 46. Все размеры даны в миллиметрах.
 47. Все размеры даны в миллиметрах.
 48. Все размеры даны в миллиметрах.
 49. Все размеры даны в миллиметрах.
 50. Все размеры даны в миллиметрах.
 51. Все размеры даны в миллиметрах.
 52. Все размеры даны в миллиметрах.
 53. Все размеры даны в миллиметрах.
 54. Все размеры даны в миллиметрах.
 55. Все размеры даны в миллиметрах.
 56. Все размеры даны в миллиметрах.
 57. Все размеры даны в миллиметрах.
 58. Все размеры даны в миллиметрах.
 59. Все размеры даны в миллиметрах.
 60. Все размеры даны в миллиметрах.
 61. Все размеры даны в миллиметрах.
 62. Все размеры даны в миллиметрах.
 63. Все размеры даны в миллиметрах.
 64. Все размеры даны в миллиметрах.
 65. Все размеры даны в миллиметрах.
 66. Все размеры даны в миллиметрах.
 67. Все размеры даны в миллиметрах.
 68. Все размеры даны в миллиметрах.
 69. Все размеры даны в миллиметрах.
 70. Все размеры даны в миллиметрах.
 71. Все размеры даны в миллиметрах.
 72. Все размеры даны в миллиметрах.
 73. Все размеры даны в миллиметрах.
 74. Все размеры даны в миллиметрах.
 75. Все размеры даны в миллиметрах.
 76. Все размеры даны в миллиметрах.
 77. Все размеры даны в миллиметрах.
 78. Все размеры даны в миллиметрах.
 79. Все размеры даны в миллиметрах.
 80. Все размеры даны в миллиметрах.
 81. Все размеры даны в миллиметрах.
 82. Все размеры даны в миллиметрах.
 83. Все размеры даны в миллиметрах.
 84. Все размеры даны в миллиметрах.
 85. Все размеры даны в миллиметрах.
 86. Все размеры даны в миллиметрах.
 87. Все размеры даны в миллиметрах.
 88. Все размеры даны в миллиметрах.
 89. Все размеры даны в миллиметрах.
 90. Все размеры даны в миллиметрах.
 91. Все размеры даны в миллиметрах.
 92. Все размеры даны в миллиметрах.
 93. Все размеры даны в миллиметрах.
 94. Все размеры даны в миллиметрах.
 95. Все размеры даны в миллиметрах.
 96. Все размеры даны в миллиметрах.
 97. Все размеры даны в миллиметрах.
 98. Все размеры даны в миллиметрах.
 99. Все размеры даны в миллиметрах.
 100. Все размеры даны в миллиметрах.

2018-048-КМД
 ООО «Луксстрой»
 Проект: 2018-048-ФСТ-1
 ЛУКАРИВЕСТ
 2018-048-ФСТ-1



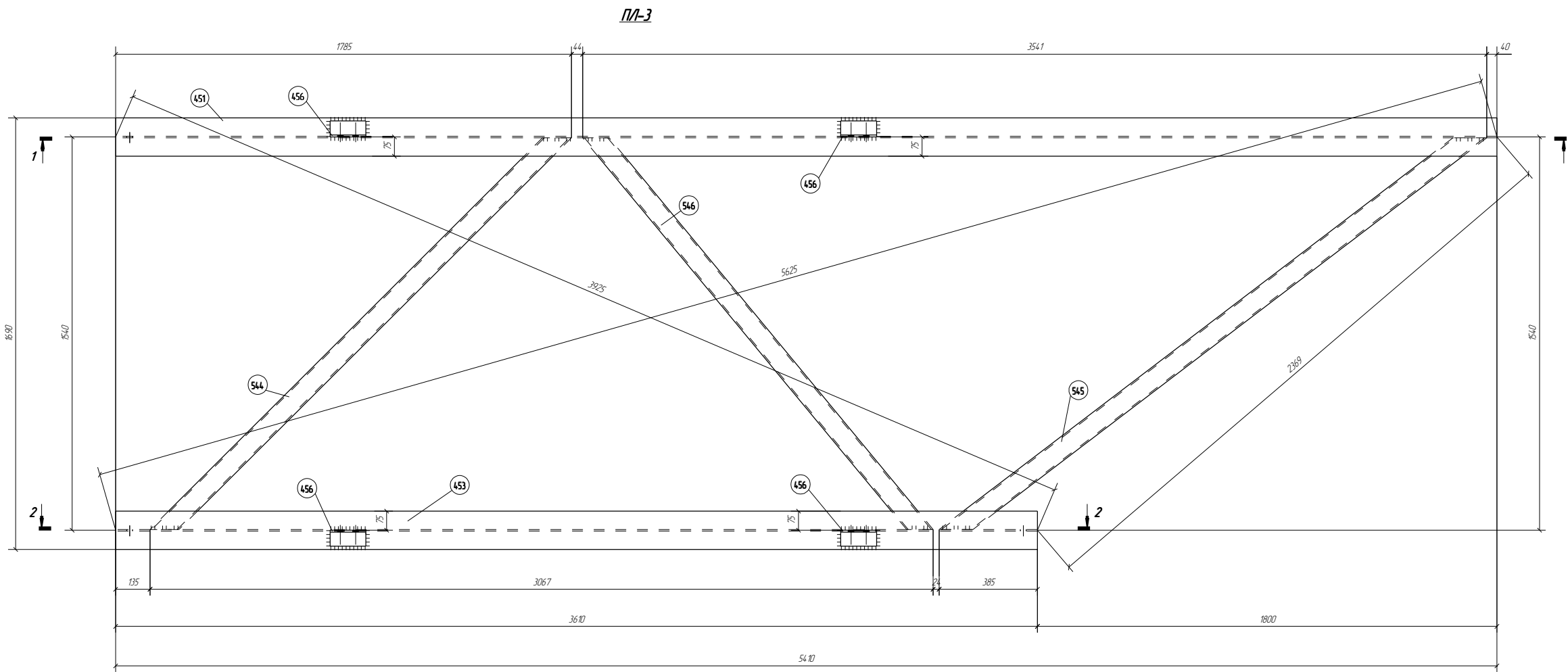
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-4	382	1	ISOШ1	8510	972.12	972.12		С255	
	162	5	-8x14,5	450	4.03	20.15		С245	
	331	5	-8x14,5	450	4.03	20.15		С245	
Масса нап. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					40.5 кг		1052.6		
Выборка металла на одну сборку					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С245	40.0	Б1-4	4	Марки	Всех		
ISOШ1	СТО АСЧМ 20-93	С255	972.1			1052.6	4210.4		
Итого:			1012.1	Итого:		1052.6	4210.4		



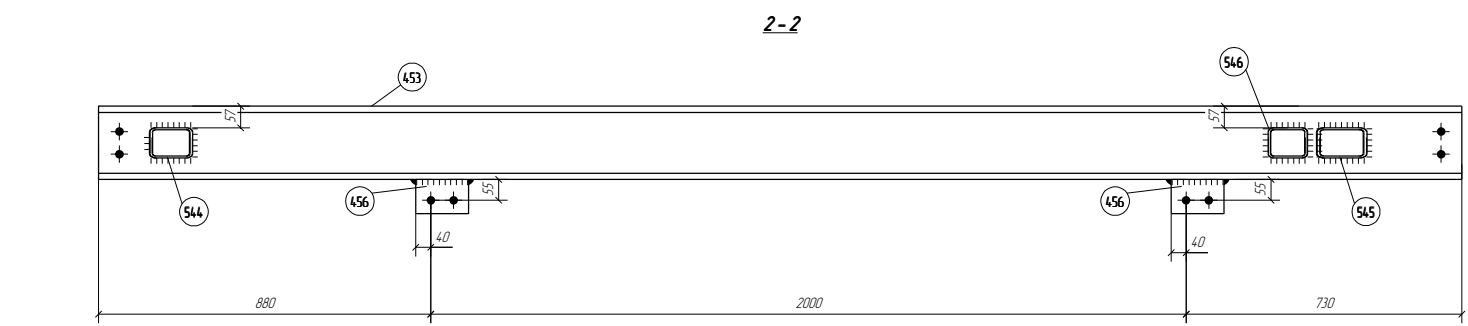
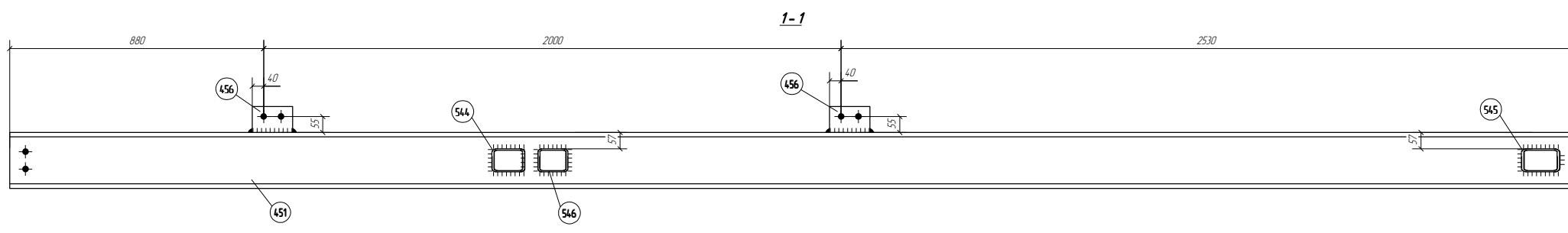
- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98,
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98,
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки,
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей),
 - Типы всех сварных соединений принимать по ГОСТ 14.771-76
 - Все заводские соединения (стыки) профилей, кроме указанных на чертеже, выполнять встык в соответствии с требованиями п.п. 14.114 табл. 4 СП 16.13330.2011 с полным пробором и физическим (ультразвуковым) контролем шва (стык равнопрочный основному металлу R_{нч} = R_н)
 - 100% поперечных сварных стыков должны подвергаться ультразвуковому контролю согласно табл. 9 п.п. 12.27 СП 53-101-98
 - Результаты контроля сварных стыков должны соответствовать табл. 10.10 СП 70.13330.2012
 - Заводские стыки профилей колонн выполнять в соответствии с требованиями табл. 4 СП 16.13330.2011
 - Катеты всех швов, кроме оговоренных, k1=8 мм
 - Контроль качества сварных соединений производить по ГОСТ 23118-2012



						2018-048-КМД		
						ПАО "Корпорация Иркут"		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственная база Ангары для обработки систем самолета МС-21 и АПК 1 этап		
Проверил	Царев В.С.					Р	84	
Разработал	Камар Р.В.				02.10.18	2018-048-Б1-4		
Н.Контроль	Исаев И.В.				02.10.18	ЛУКАРИНВЕСТ ДИ ПРОЕКТО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР		



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет N	Кол шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	одц	марки		
ПЛ-3	453	1	Г20Ш1	3610	110,55	110,55		С255	
	451	1	Г20Ш1	5410	165,67	165,67			С255
	456	4	L100X63X8	140	1,38	5,52			С245
	544	1	Гнх80X80X5	2252	25,38	25,38			С255
	545	1	Гнх80X80X5	2636	29,71	29,71			С255
	546	1	Гнх80X80X5	2057	23,19	23,19			С255
Масса метал 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3,0% 14,4 кг								374,5	
Выборка металла на одну сборку					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг			
L100X63X8	ГОСТ 8510-86	С245	5,6			Марки			
Гнх80X80X5	ГОСТ 30245-2003	С255	78,3			Всех			
Г20Ш1	СТО АСЧМ 20-93	С255	276,2	ПЛ-3	1	374,5			
			Итого			374,5			

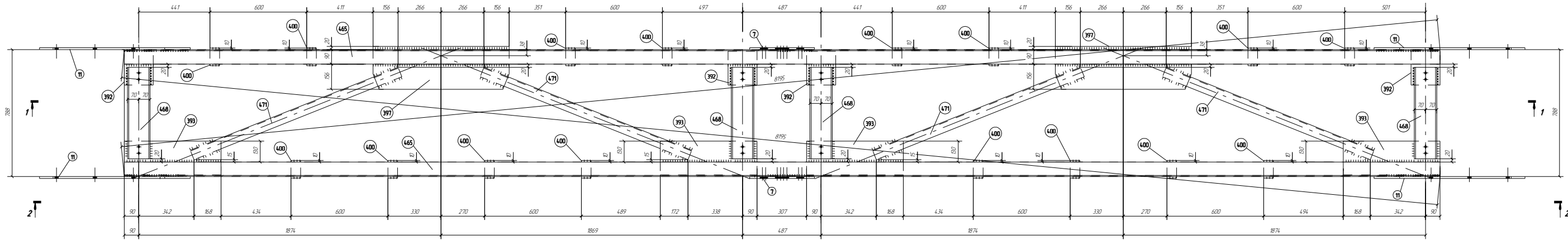


- Примечание:
1. Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
 2. Водяные отметки на элеваторных размерах в соответствии с СП 53-101-98.
 3. В размерах детали не учитывать припуски на механическую обработку и усадку после сборки.
 4. Все отверстия, радиусы и обрывы оговаривать в чертежах отдельных деталей.
 5. Типы всех сварных соединений принимать по ГОСТ 14,771-76.
 6. Все заводские соединения (стыки) профилей, кроме указанных на чертеже, выполнять в соответствии с требованиями п.п. 14,14 табл. 4 СП 16.133.30.2011 с полным проваром и физическим ультразвуковым контролем шва (стык радиационный осевому металлу R_к = R_н).
 7. 100% поперечных сварных стыков должны подвергаться ультразвуковому контролю согласно табл. 9 п.п. 12, 27 СП 53-101-98.
 8. Радиальными контролем сварных стыков должны соответствовать табл. 10 и 11 СП 16.133.30.2012.
 9. Заводские стыки профилей колони выполнять в соответствии с требованиями табл. 4 СП 16.133.30.2011.
 9. Катеты всех швов, кроме оговариваемых, принимать 4f-5 mm.
 10. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012.

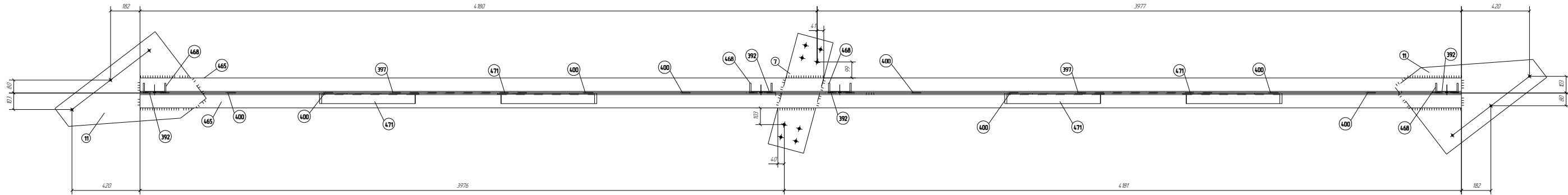


						2018-048-КМД		
						ПАО "Корпорация Иркутск"		
Изм	Колуч	Лист	МДж	Подп	Дата	Производственная база Ангары для сборки систем самолета МС-21 и АИЖ-1 этап		
Проверил	Сарев В.С.	В.И.И.				Студия	Лист	Листов
Разработал	Кочер П.В.	Р.Х.А.	03.01.18			Р	180	
Н.Контроль	Исаев И.В.	И.С.	03.01.18			2018-048-П/1-3		

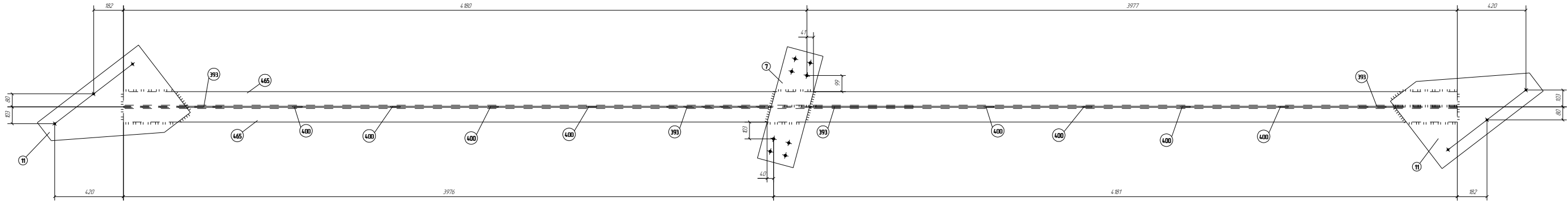
СВ1-2



1-1



2-2



- Примечание
- 1 Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 2318-2012 (СТ 53-01-98)
 - 2 Приведенные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СТ 53-01-98
 - 3 В размерах детали не учесть припуски на механическую обработку и установку после сборки
 - 4 Все отверстия, разъемы и обемы изготовить по чертежу отдельных деталей
 - 5 Все болты, стержни соединительных элементов по ГОСТ 6170-76
 - 6 Все вертикальные соединительные стержни, кроме указанных на чертеже, выполнять ASTM в соответствии с требованиями п. 6.1 п. 1 п. 4 СТ 53-01-98 с полным контролем и физическим ультразвуковым контролем или стержни размерами аналогично металлу А500 - Ду
 - 7 100% поперечных стержней стальной должны подвергаться ультразвуковому контролю согласно п. 9 п. 1 п. 4 СТ 53-01-98
 - 8 Результаты контроля стержней стальной должны соответствовать п. 10 п. 1 п. 4 СТ 53-01-98
 - 9 Заводские стержни стальной должны выполнять в соответствии с требованиями п. 4 СТ 53-01-98
 - 10 Катеты всех швов, кроме соединений, принимать по наименьшим показателям сварочных деталей
 - 11 Контроль качества стержней соединительных элементов по ГОСТ 2318-2012

Марка зп-по	Шт N	Кол шт	Профиль	Длина мм	Масса кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ1-2	465	4	190*190*7	8157	77.54	310.16		C255	
	7	2	-12x226	706	15.05	30.10		C255	
	11	4	-12x520	779	27.83	111.32		C255	
	392	4	-6x180	210	1.78	7.12		C24.5	
	393	4	-6x210	600	5.93	23.72		C24.5	
	397	2	-6x266	844	10.42	20.84		C24.5	
	400	16	-6x60	110	0.31	4.96		C24.5	
	468	4	14П	568	6.96	27.84		C255	
	471	4	163*63*5	1388	6.59	26.36		C255	
						584.5			

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса кг
-6 мм	ГОСТ 19903-76	C24.5	56.4
-12 мм	ГОСТ 19903-76	C255	14.12
140мм/1	C255	26.4	
190*190*7	1 Чюлом/1	C255	310.0
14П	ГОСТ 8240-97	C255	28.0
Итого			562.0

Марка зп-по	Кол-во, шт	Масса кг	
		Марки	Всех
СВ1-2	2	584.5	1169.0
Итого			1169.0

2018-048-КМД

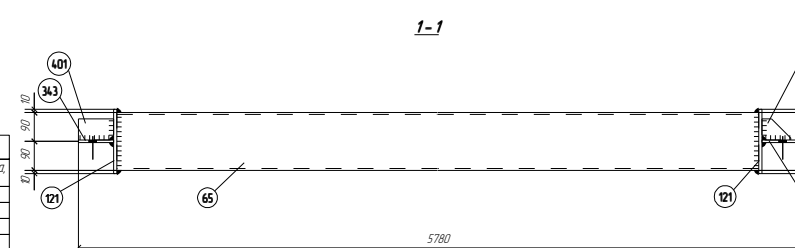
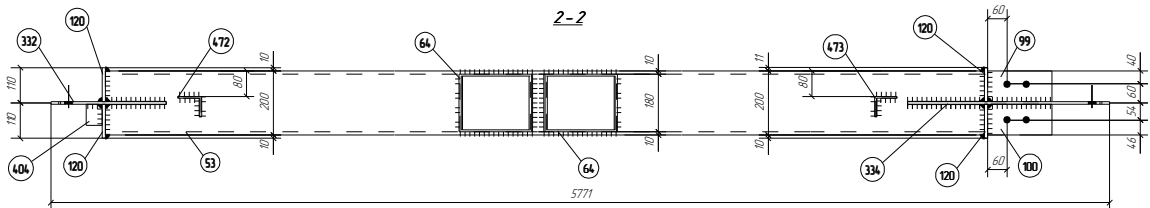
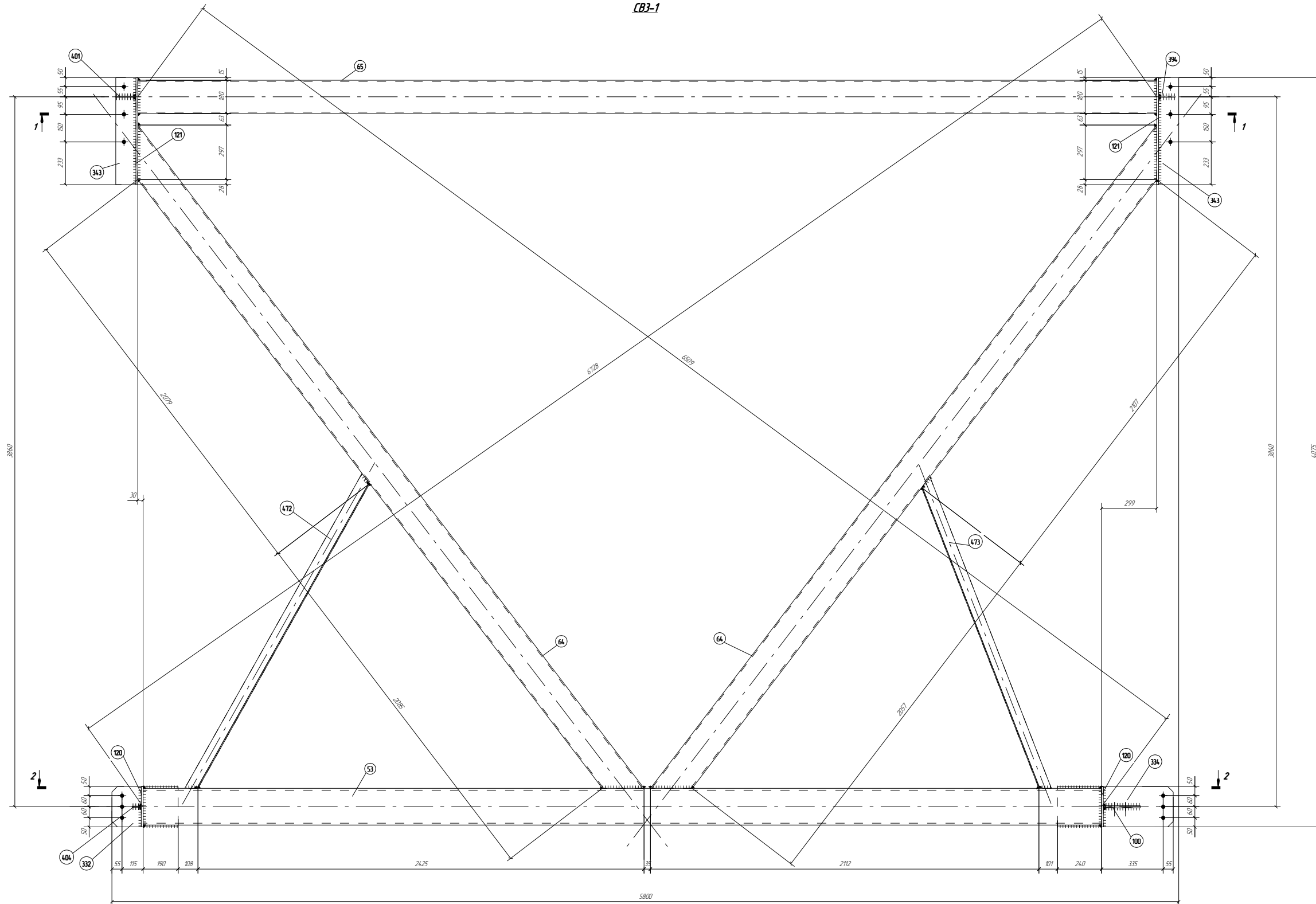
Имя Кол-во Лист №Экз Подп Дата

Исполнитель: Исаев ИВ

2018-048-СВ1-2

ЛУКАРИНВЕСТ

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И КОНСТРУКЦИЯ



- Примечание:
1. Изготовление конструкций проводить в соответствии с ГОСТ 2318-2012 (СП 53-101-98).
 2. Приведенные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
 3. В размерах деталей не учитывать припуски на механическую обработку и усадку после сборки.
 4. Все отклонения, радиусы и скругления без чертятся отдельными деталями.
 5. Если все сварные соединения прикрепить по ГОСТ 14771-76.
 6. Все заводские соединения (стальной прокат), кроме указанных на чертеже, выполнять в соответствии с требованиями п.14.14 табл. 4 СП 16.03.02.2011 с полным контролем и физическим ультразвуковым контролем или в том же объеме, что и для сварных соединений.
 7. 100% газорезные сварные стыки должны подвергаться ультразвуковому контролю согласно п.14.14 табл. 4 СП 16.03.02.2011.
 8. При выполнении контроля сварных стыков должны соответствовать п.10.10 СП 16.03.02.2011.
 9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 2318-2012.

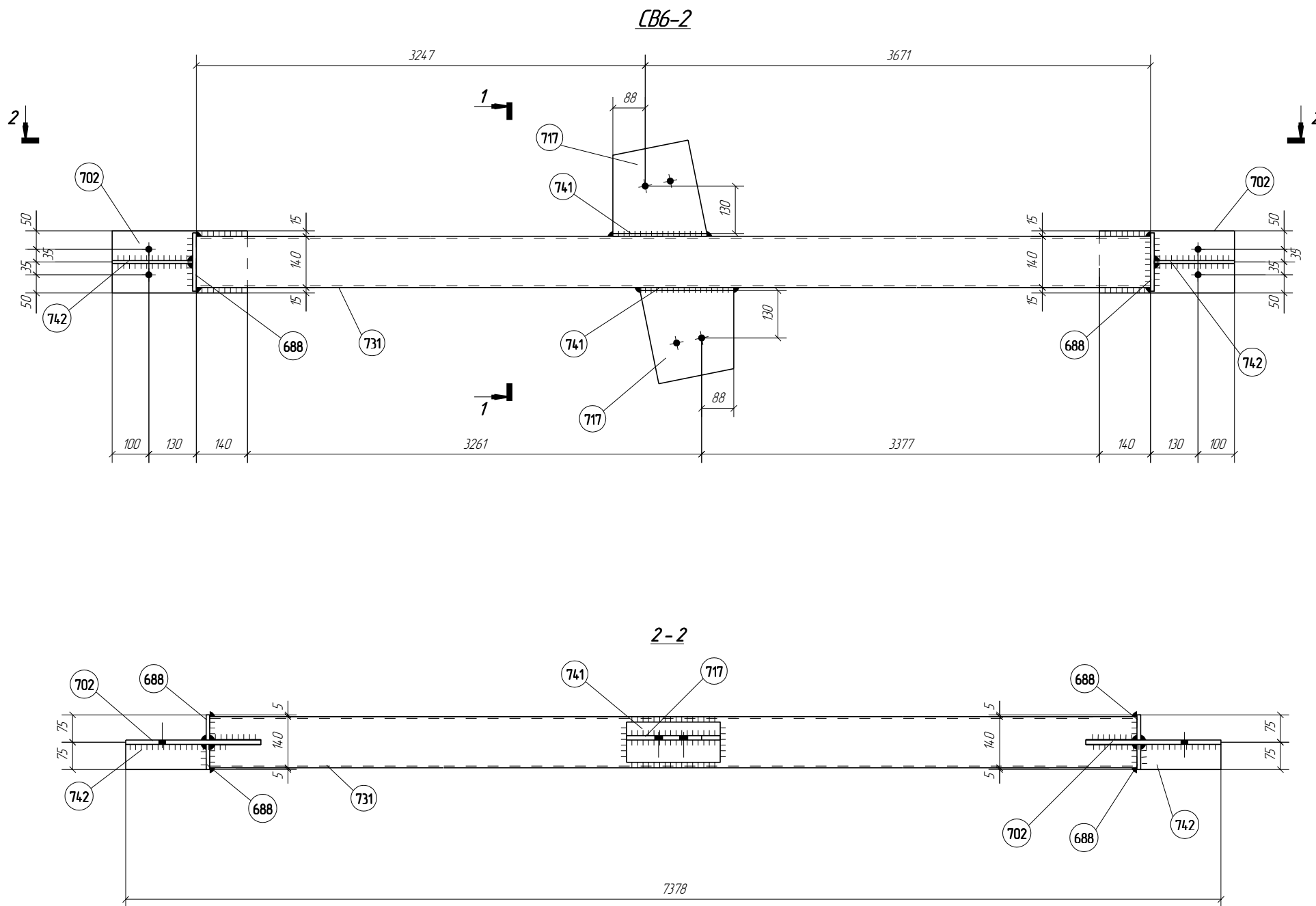


Спецификация деталей									
Марка эл.-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт	общ.			
СВ3-1	65	1	Гнз180x180x16	5540	177.57	177.57	C255		
	53	1	Гнз200x200x10	5211	296.86	296.86	C255		
	64	2	Гнз180x180x16	4537	145.43	290.86	C255		
	99	1	-10x96	200	1.50	1.50	C255		
	100	1	-10x96	200	1.50	1.50	C255		
	120	4	-10x106	220	1.83	7.32	C255		
	121	2	-10x200	583	9.15	18.30	C255		
	332	1	-8x220	360	4.92	4.92	C24.5		
	334	1	-8x220	630	8.65	8.65	C24.5		
	343	2	-8x110	583	4.02	8.04	C24.5		
	394	1	-6x66	90	0.19	0.19	C24.5		
	401	1	-6x66	110	0.34	0.34	C24.5		
	404	1	-6x50	66	0.15	0.15	C24.5		
	472	1	16.3x5	1965	9.46	9.46	C255		
	473	1	16.3x5	1819	8.75	8.75	C255		

Выборка металла на одну сборку				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	
-6 мм	ГОСТ 19903-74	C24.5	0.7	
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C24.5	2.15	
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C255	28.4	
Гнз180x180x16	ГОСТ 30245-2003	C255	468.4	
Гнз200x200x10	ГОСТ 8509-93	C255	296.9	
16.3x5		C255	18.3	
Итого			834.2	

Ведомость аппаратурных элементов				
Марка эл.-та	Кол.-во, шт.	Масса, кг		Итого
		Марки	Всех	
СВ3-1	2	867.6	1735.2	
				1735.2

2018-048-КМД									
ПАО "Корпорация "Иркут"									
Имя	Кол-во	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Проектировщик	Цыганов В.С.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.				
Разработчик	Корсар Р.В.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.				
Н.Контроль	Исаев И.В.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.				



Спецификация деталей

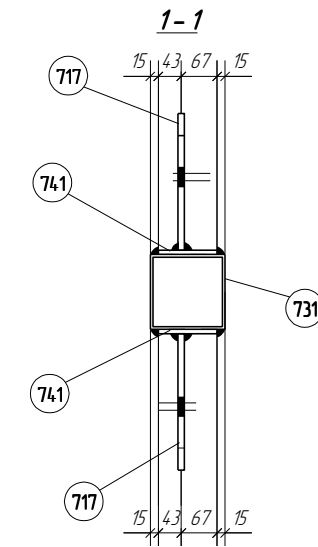
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
CB6-2	731	1	Гнз140X140X5	6918	143.15	143.15		C255	
	688	4	-10x69	160	0.87	3.48		C255	
	702	2	-12x170	370	5.93	11.86		C255	
	717	2	-12x252	260	5.17	10.34		C255	
	741	2	-8x110	257	1.78	3.56		C255	
	742	2	-8x69	220	0.95	1.90		C255	
Масса накл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%- 7.0 кг							1816		

Выборка металла на одну сборку

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C255	5.6
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C255	3.6
-12 мм	ГОСТ 19903-74	C255	22.2
Гнз140X140X5	ГОСТ 30245-2003	C255	143.2
Итого:			174.6

Ведомость отработочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
CB6-2	1	1816	1816
Итого:			1816



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),
- Типы всех сварных соединений принимать по ГОСТ 14771-76
- Все заводские соединения (стыки) профилей, кроме указанных на чертеже, выполнять в соответствии с требованиями п.п. 14.1.14, табл. 4 СП 16.13330.2011 с полным пробаром и физическим ультразвуковым контролем шва (стык равнопрочный основному металлу Rwy = Ry)
- 100% поперечных сварных стыков должны подвергаться ультразвуковому контролю согласно табл. 9 п.п.л. 12.27 СП 53-101-98
- Результаты контроля сварных стыков должны соответствовать табл. 10.10 СП 70.13330.2012
- Заводские стыки профилей колонн выполнять в соответствии с требованиями табл. 4 СП 16.13330.2011
- Катеты всех швов, кроме оговоренных, принимать k1=6 мм
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012



						2018-048-КМД		
						ПАО "Корпорация Иркут"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственная база Ангары для обработки систем самолета МС-21 и АПК 1 этап		
Проверил	Царев В.С.					Стадия	Лист	Листов
Разработал	Камар Р.В.				16.11.18	Р	470	
Н.Контроль	Исаев И.В.				16.11.18	2018-048-СВ6-2		
						ЛУКАРИНВЕСТ ЛИ ПРОЕКТО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР		

