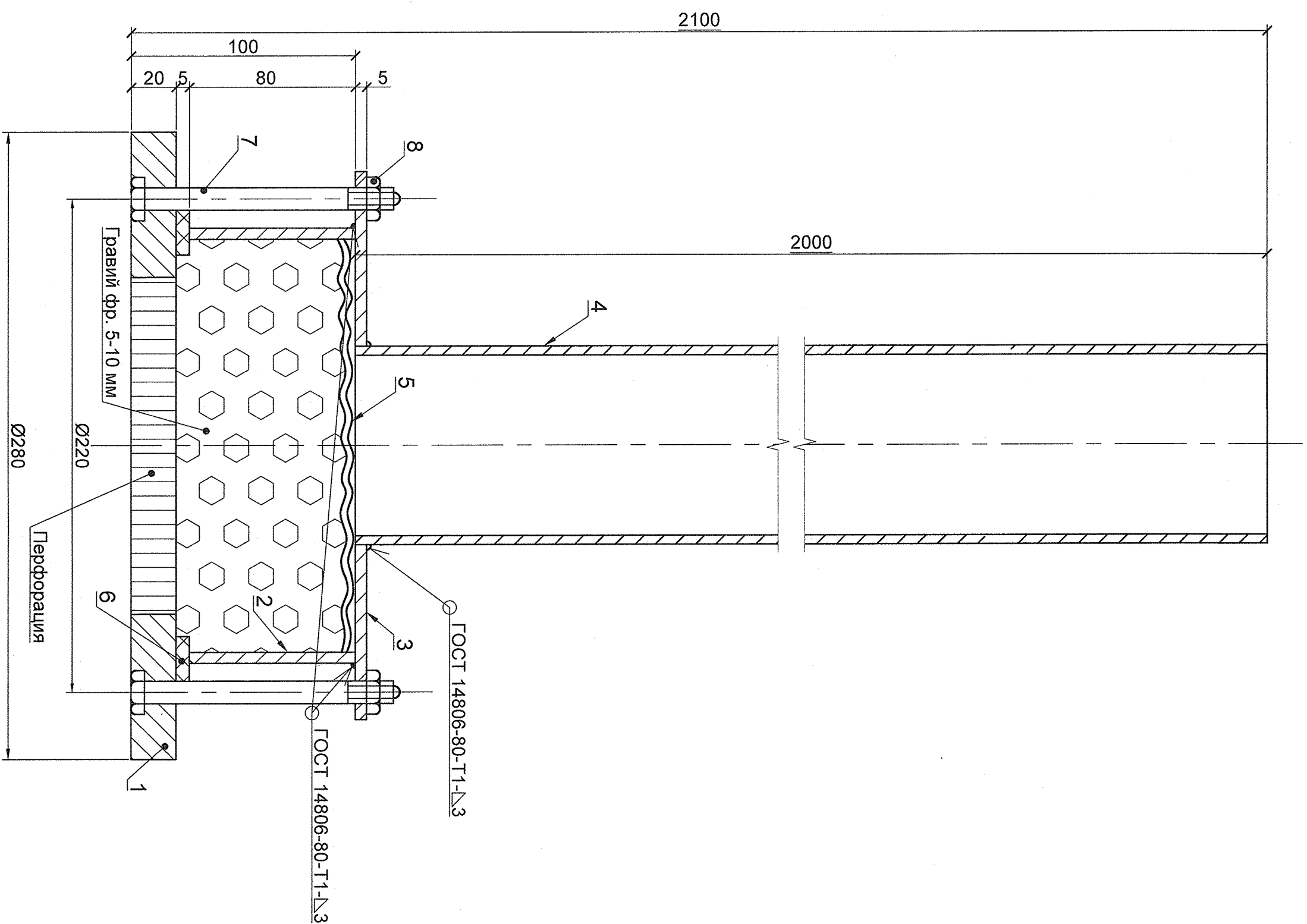


Водоприемник. Сборочный чертеж (1:2)

Ведомость деталей

Спецификация



Металлоизделия						
Марка элемента	Труба		Прокат марки		Всего	
	Ст3сп ГОСТ 380-2005		С-245 ГОСТ 27772-2021			
	ГОСТ 8732-2025		ГОСТ 3262-75			
	ГОСТ 19903-2015					
Водопримемник	Ø203х6	Итого	Ø80х4	Итого	-5	Итого
	2,33	2,33	16,68	16,68	2,0	2,0
						21,01

Пос.	Зачис
1	
3	
6	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
		<u>Детали</u>			
1*		Винипласт листовой $\delta=20$ мм 280x280 мм	1		616 см ²
		Труба $\varnothing 203 \times 6$ ГОСТ 8732-2025 Ст3сп ГОСТ 380-2005			
2		L=80	1	2,33	
3*		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 С-245 ГОСТ 27772-2021	1	2,0	
4		Труба Ц-80x4 ГОСТ 3262-75 L=2000	1	16,68	
5		Сетка гофрированная $\varnothing 195$ с ячейками $\varnothing 2,3$ мм. Винипласт ГОСТ 15976-81	2		299 см ²
6*		Резина листовая $\delta=5$ мм ГОСТ 7338-90	1		103 см ²
		<u>Стандартные изделия</u>			
7		Болт М10-6х120(58) ГОСТ 7798-70	4		
8		Гайка М10-6Н,5 ГОСТ 5915-70	4		
		<u>Материалы</u>			
		Гравий фр. 5-10 мм ГОСТ 8267-93	0,02		м ³
		Состав для холодного цинкования матовый, серебристо-серый "АнтикорЛинк" ТУ 2312-027-60414707-2014	0,01		кг

* - см. ведомость деталей

Примечания:

1. Необходимо обеспечить соосность отверстий Ø10 мм в деталях (поз. 1) и (поз. 3).
 2. В месте сварки выполнить механическую зачистку от окалина и загрязнений. Выполнить обеспыливание и нанести 2 слоя состава для холодного цинкования.
 3. Размеры на чертеже даны в миллиметрах.
 4. Предельные отклонения размеров ±IT14/2.
- Край реза детали выполнить с шероховатостью поверхности $\sqrt{Rz80}$.

[illegible]