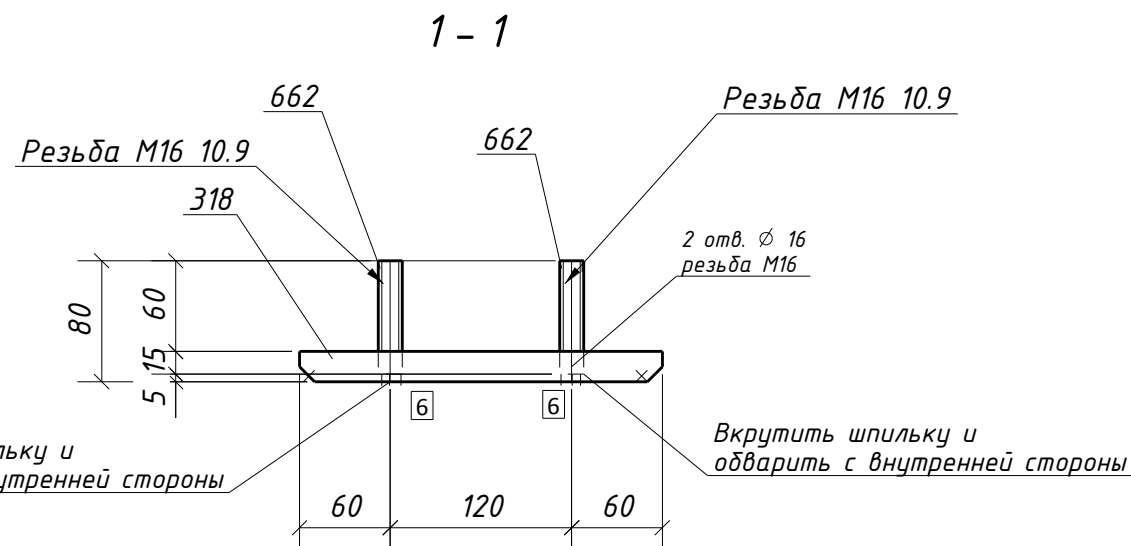
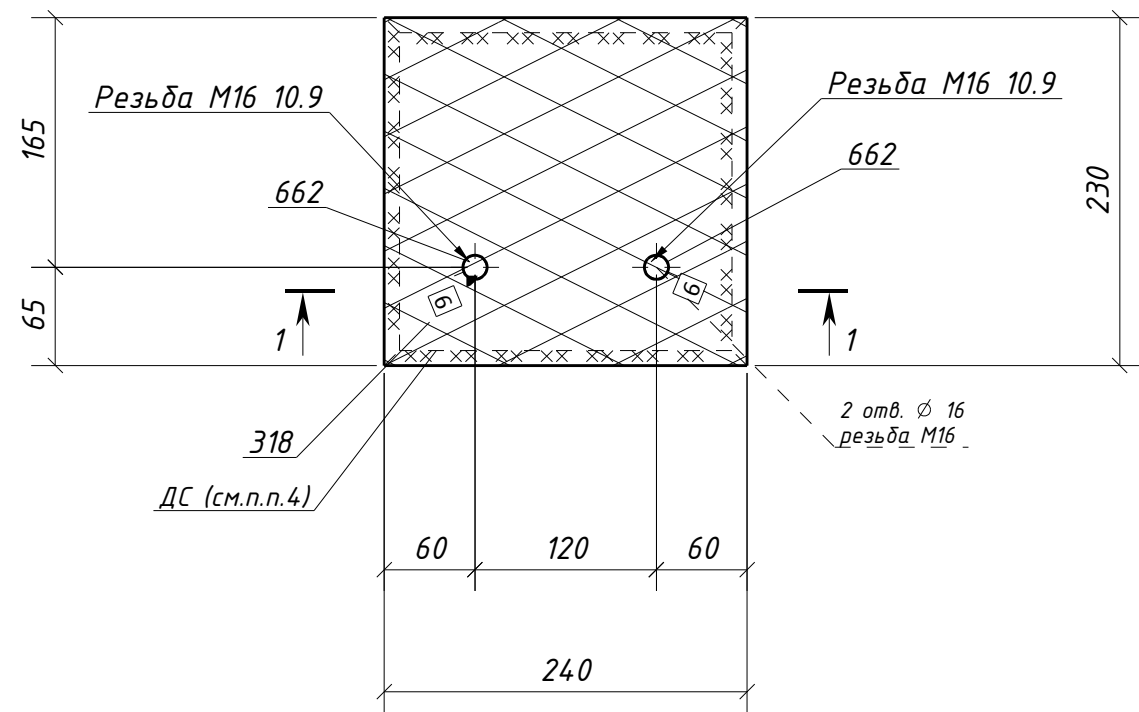




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
13Д1-1	318	1	-20x230	240	8.3	8.3		С355-5	Отв.
	662	2	Круг16	75	0.01	0.02		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						8.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
13Д1-1	62	8.4	520.8
		Итого:	
		520.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	1.2
С355-5	-20	ГОСТ 19903-2015	514.6
Масса напл. металла:			6.2
Итого:			522.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 12 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	118
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Закладная деталь 13Д1-1		
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24			

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