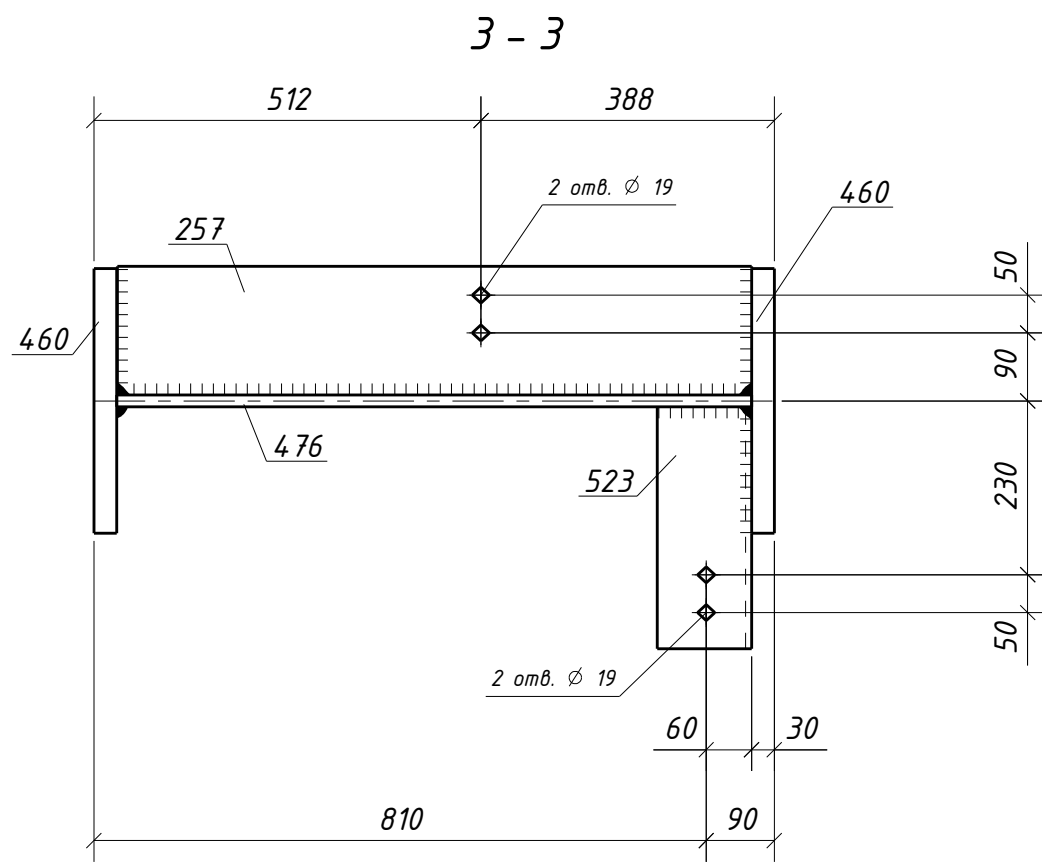
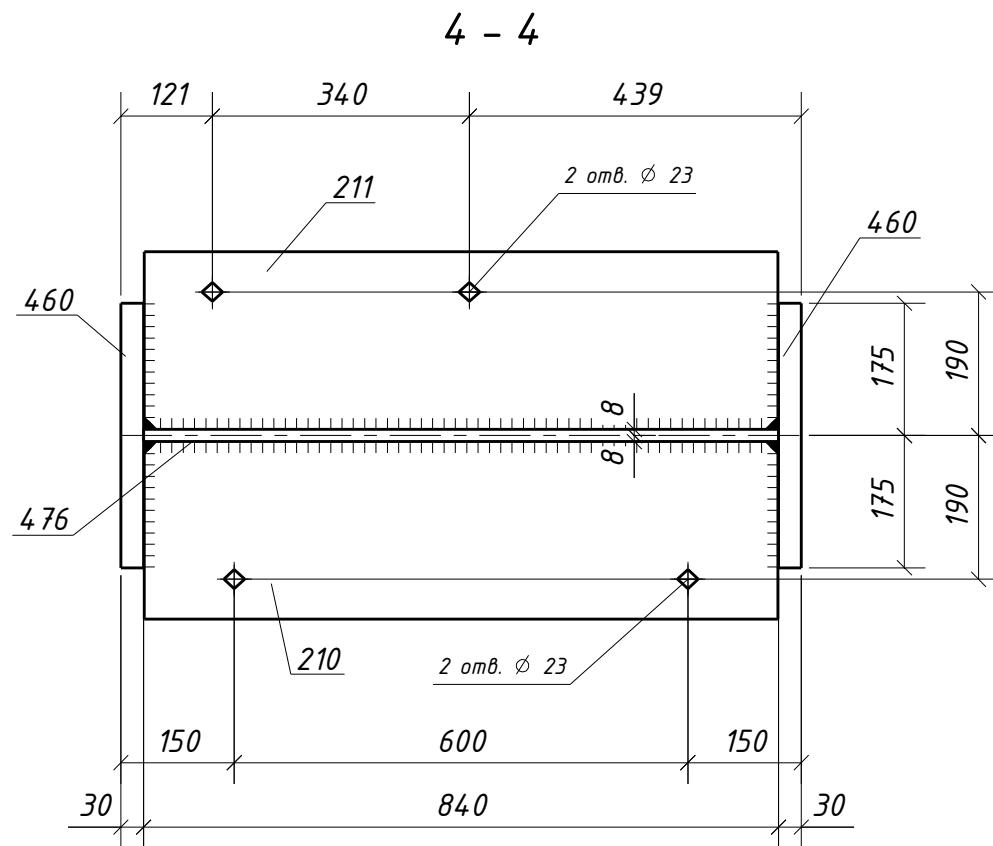
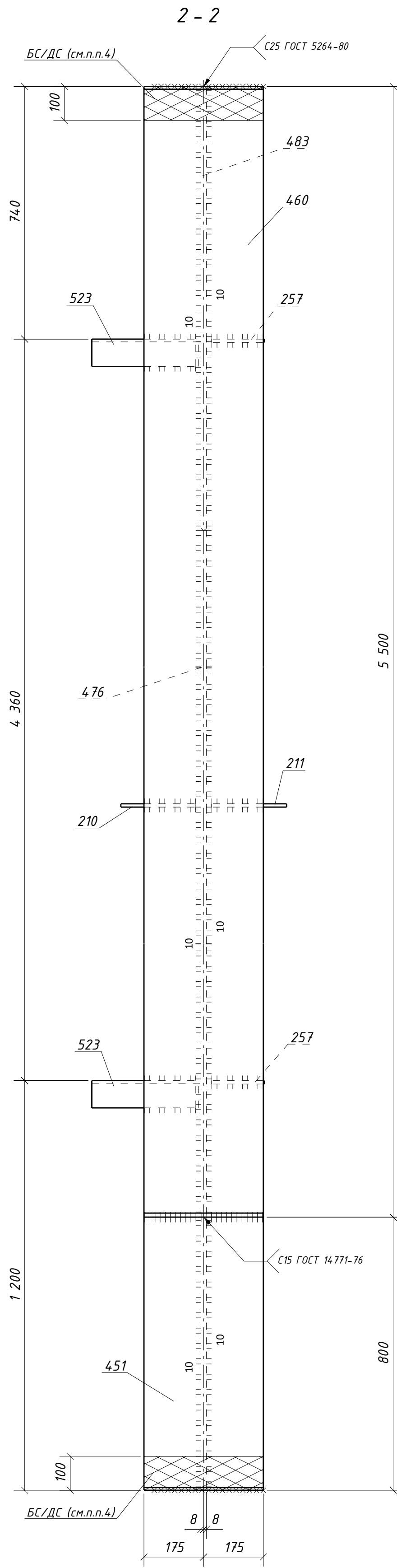
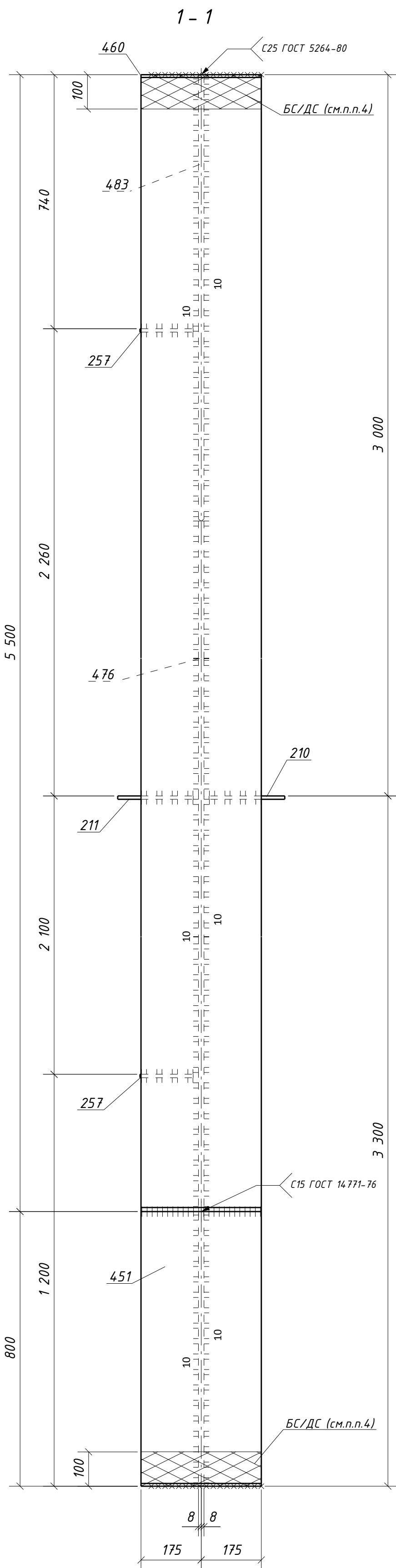
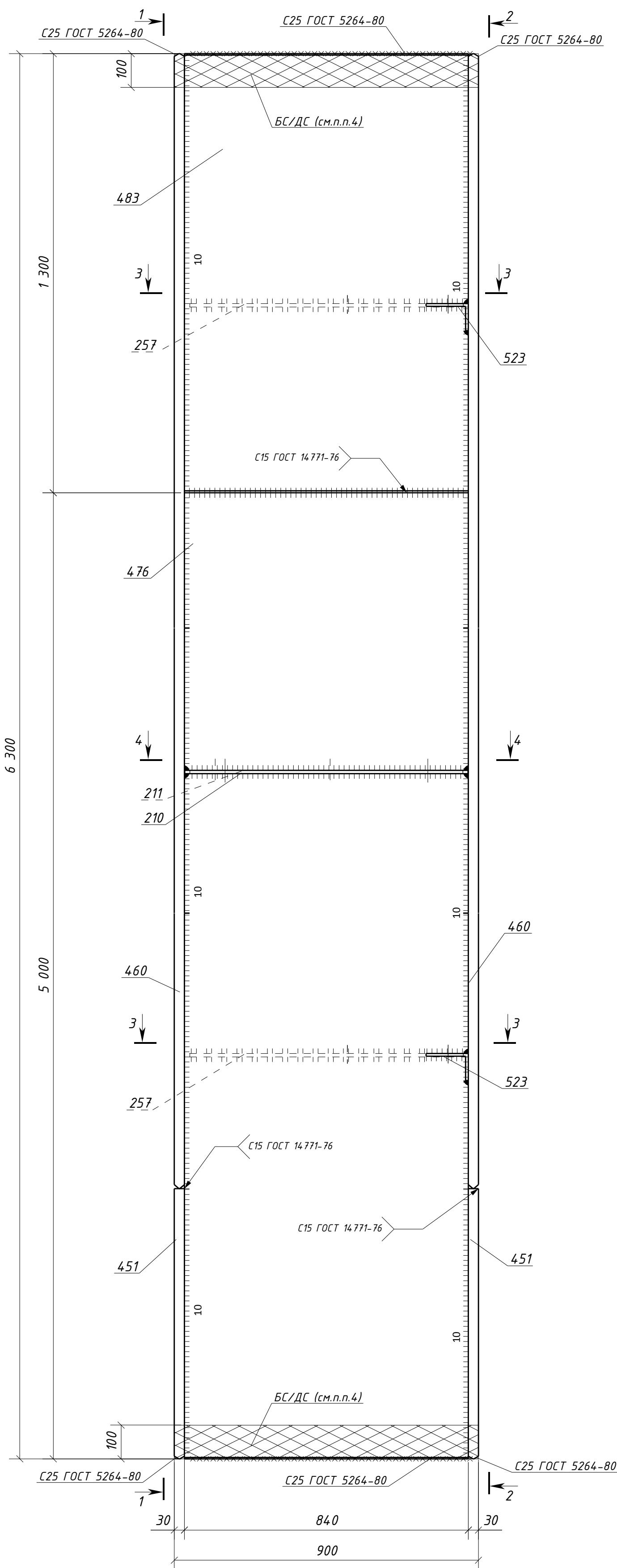
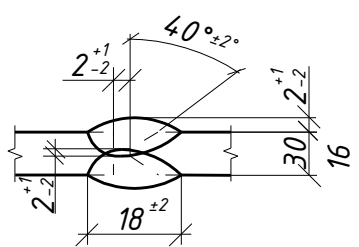


Имб. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

С15 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1К2-1	210	1	-10x235	838	15.4	15.4		Отв.
	211	1	-10x235	838	15.4	15.4		Отв.
	257	2	-10x170	839	11.2	22.4		Отв.
	451	2	-30x350	800	65.6	131.2		Отв.
	460	2	-30x350	5500	452.6	905.2		Отв.
	476	1	-16x840	5000	527.3	527.3		Отв.
	483	1	-16x840	1300	136.7	136.7		Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					17.6	1779.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1К2-1	1	1779.2	1779.2
Итого:		1779.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	53.2
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	664.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	1036.4
Масса напл. металла:			17.6
Итого:			1779.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются 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.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	145
				Листов	1
Проверил				000 ТД «РОССА»	
Разраб.					