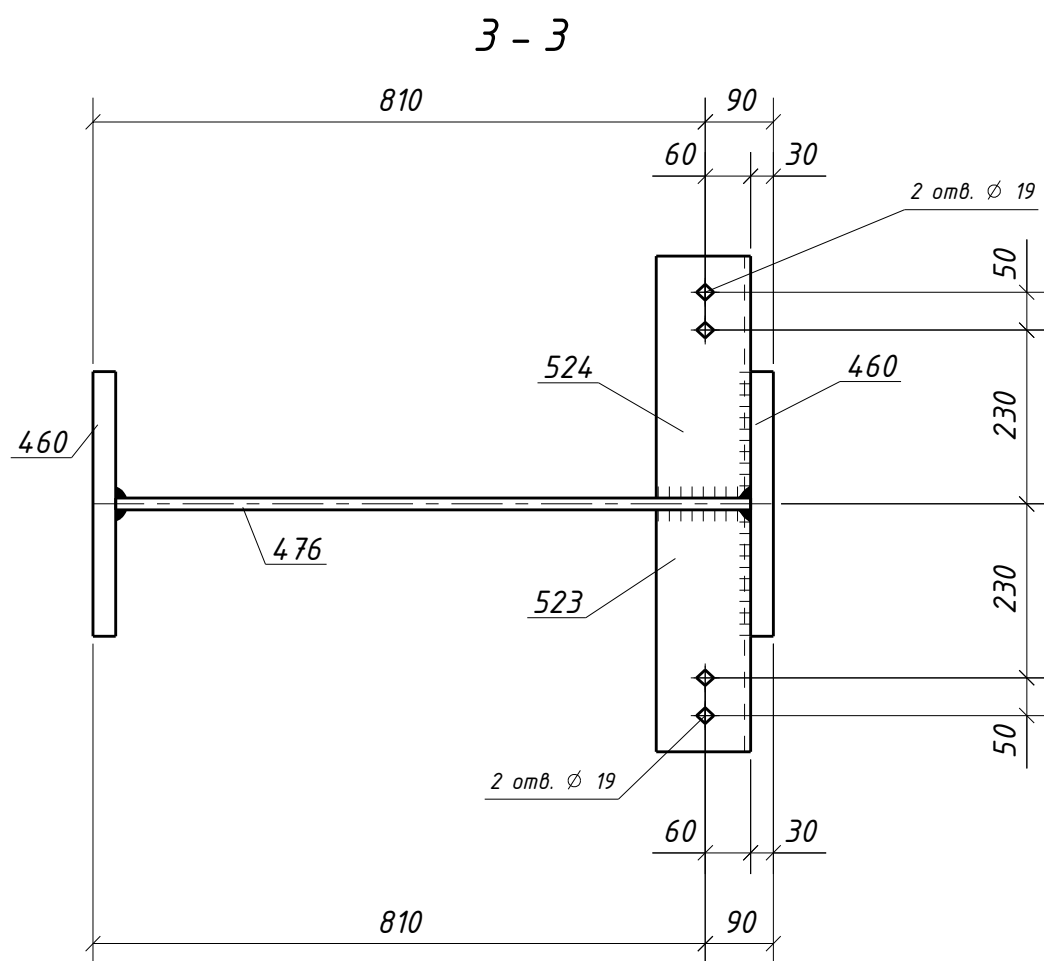
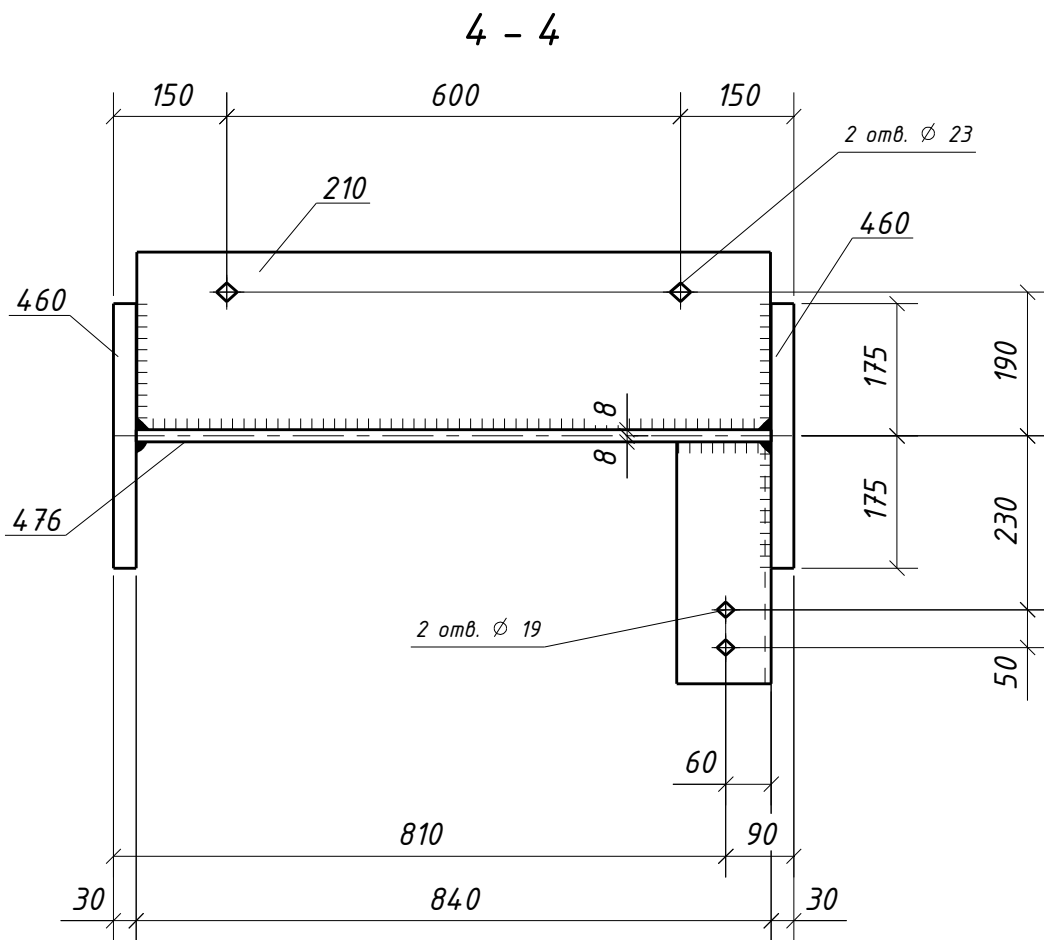
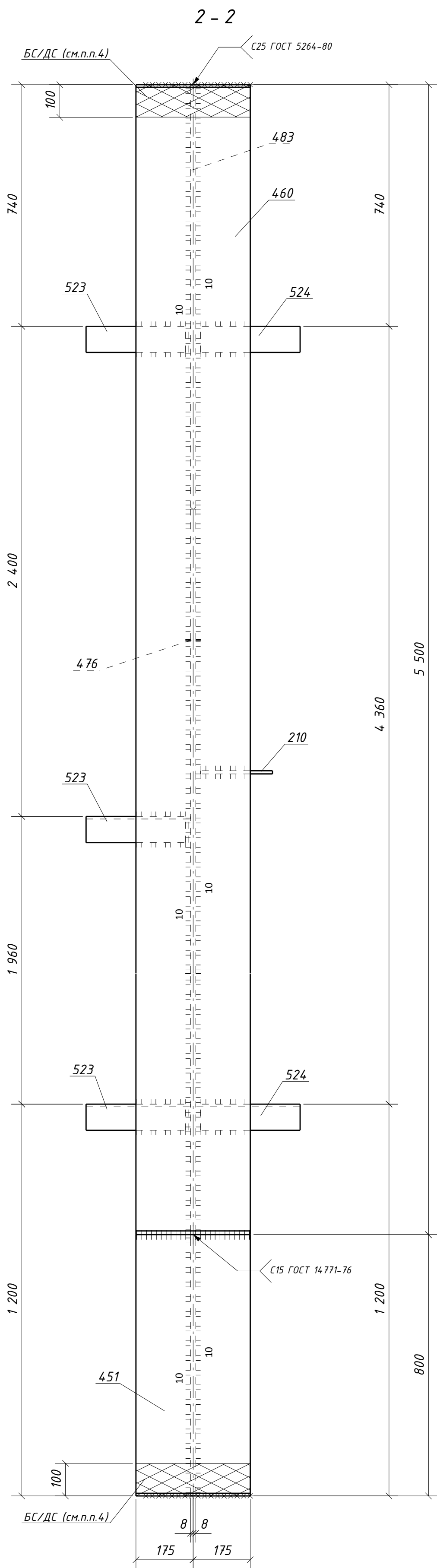
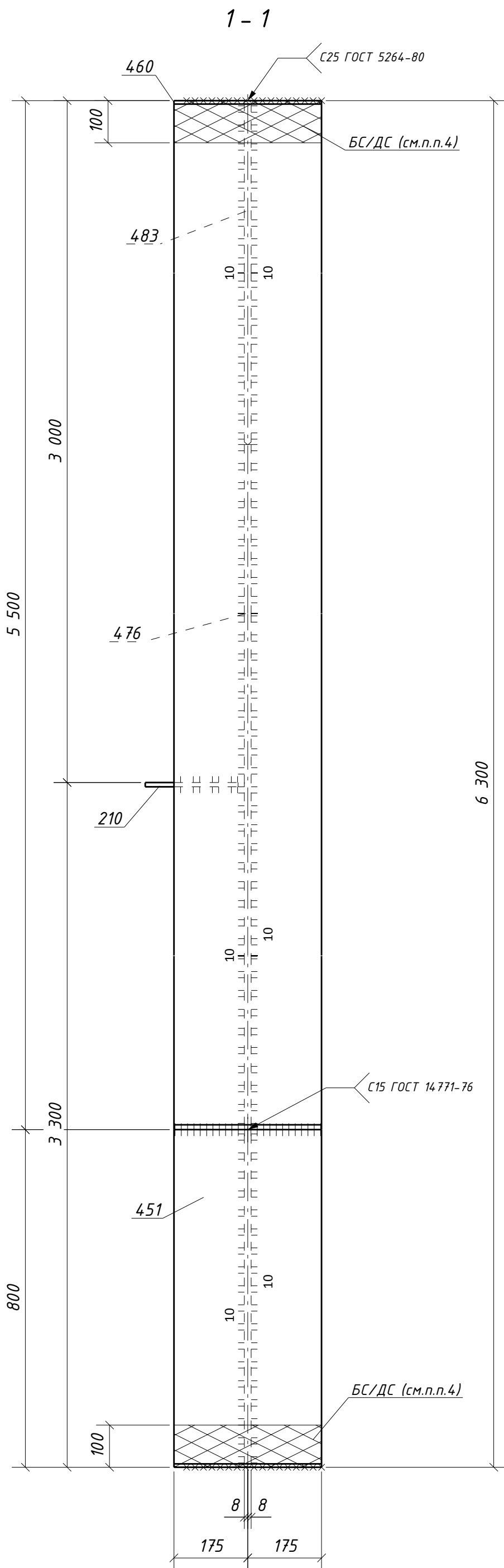
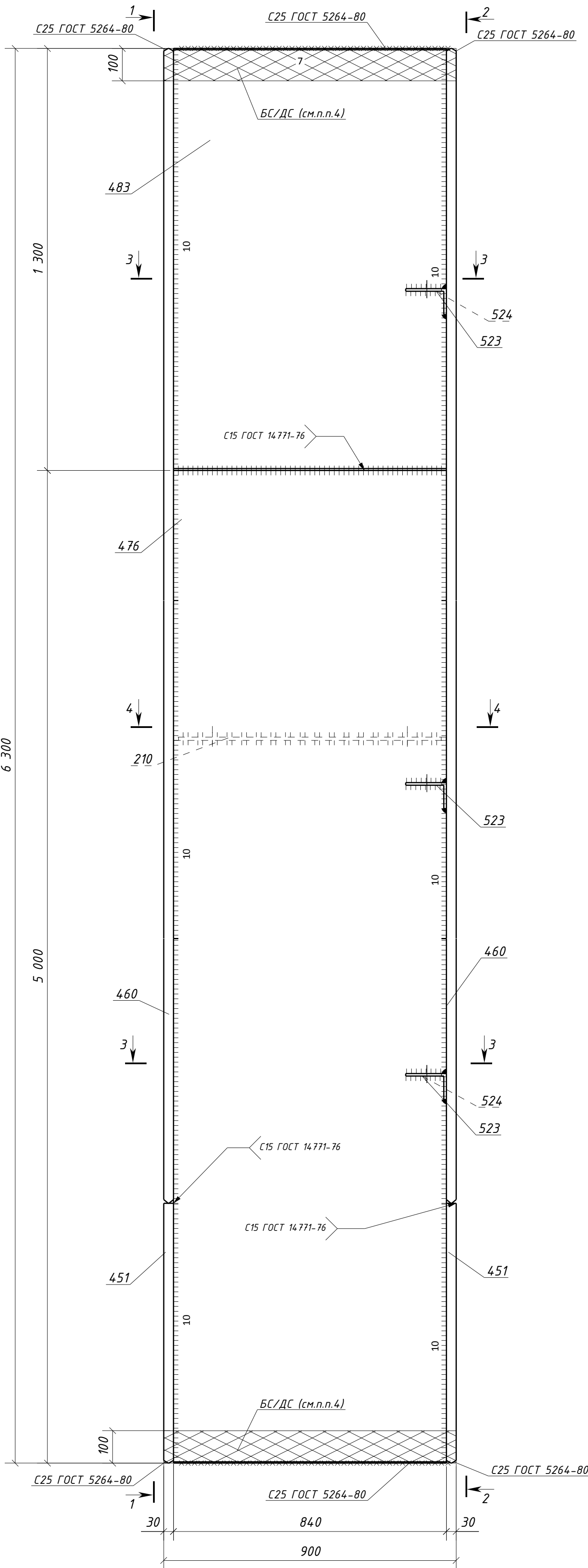
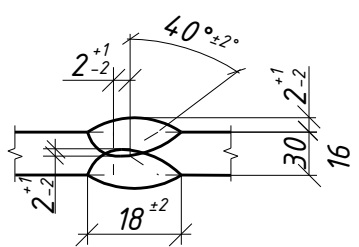


Имб. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

С15 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1К2-4	210	1	-10x235	838	15.4	15.4		С245-4	Отв.
	451	2	-30x350	800	65.6	131.2		С255-4	
	460	2	-30x350	5500	452.6	905.2		С255-4	
	476	1	-16x840	5000	527.3	527.3		С255-4	
	483	1	-16x840	1300	136.7	136.7		С255-4	
	523	3	L125x80x8	320	4.0	12.0		С245-4	Отв.
	524	2	L125x80x8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:								17.4	1753.2

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1К2-4	1	1753.2	1753.2
Итого:		1753.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	15.4
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	20.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	664.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	1036.4
Масса напл. металла:			17.4
Итого:			1753.2

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 окрашивая 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						Конвейерная галерея №3		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	148	1
Проверил: Толкунов Ю.В. Разраб.: Салтыков С.С.						Колонна 1К2-4		
10.04.24 10.04.24								