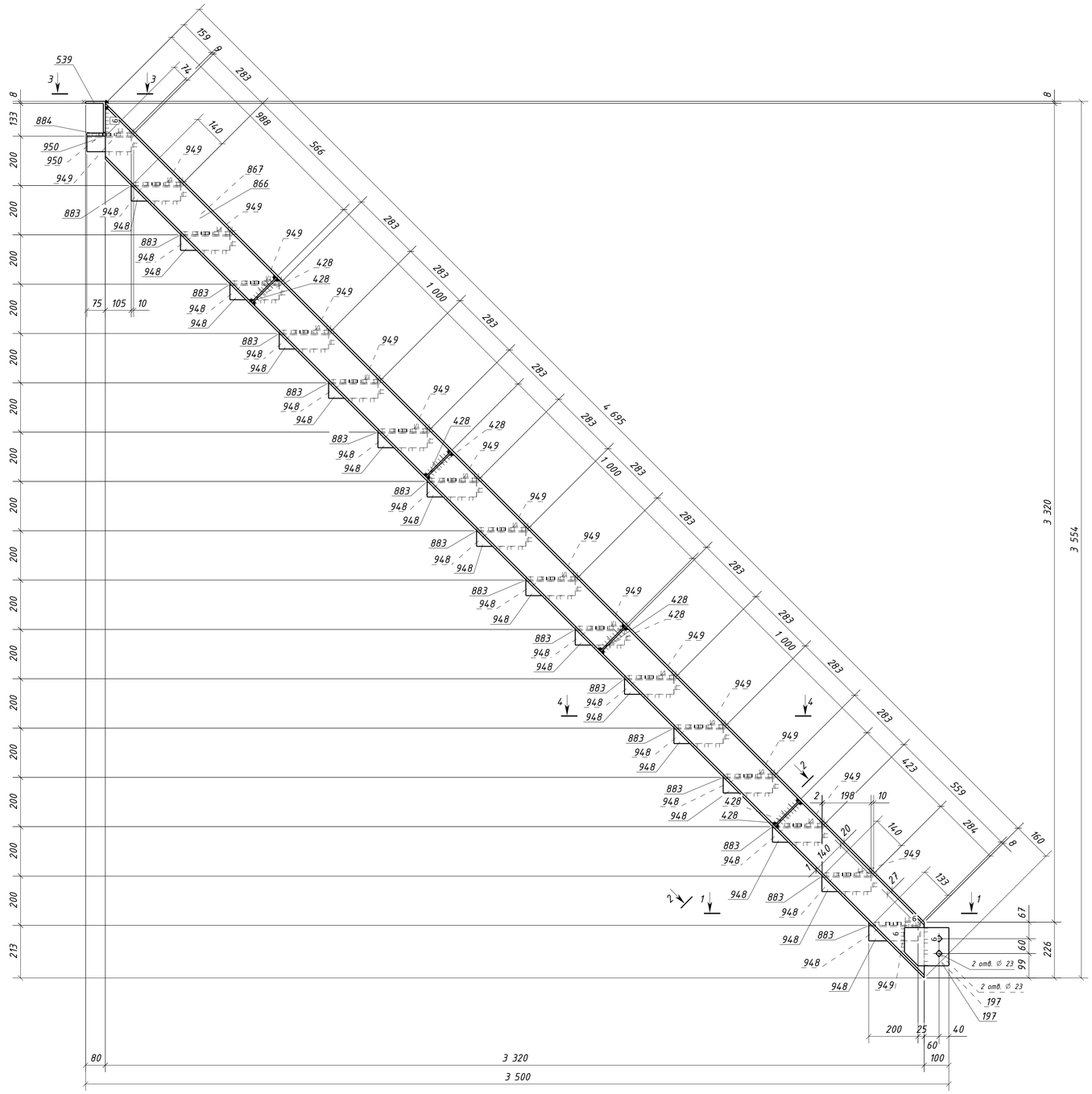
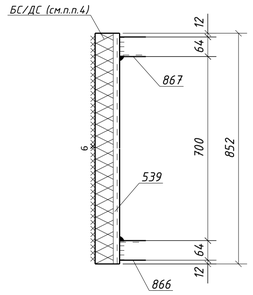
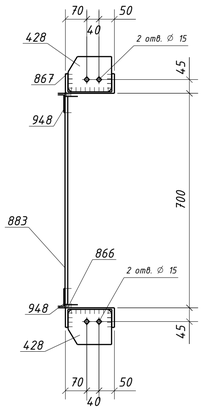


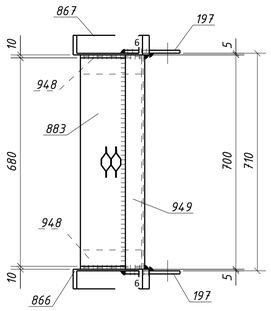
3 – 3



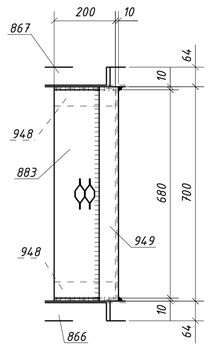
2 – 2



1 – 1



4 – 4



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Л1-1	197	2	-10х155	180	2.2	4.4		С245-4	Отв.
	428	8	-6х115	142	0.8	6.4		С245-4	Отв.
	539	1	L125х80х8	852	10.7	10.7		С245-4	
	866	1	Швеллер16П	4855	69.0	69.0		С245-4	
	867	1	Швеллер16П	4855	69.0	69.0		С245-4	
	883	16	ПВ506х200	680	2.3	36.8		С235	
	884	1	ПВ506х180	680	2.0	2.0		С235	
	948	32	L63х5	200	1.0	32.0		С245-4	
	949	17	L63х5	700	3.4	57.8		С245-4	
	950	2	L63х5	180	0.9	1.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						292.8		

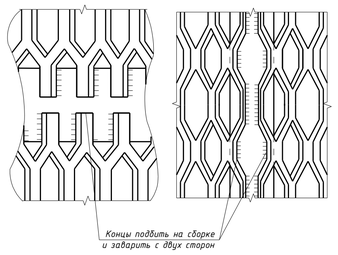
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Л1-1	1	292.8	292.8
		Итого:	292.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	38.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	91.6
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	10.7
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	138.0
		Масса напл. металла:	2.9
		Итого:	292.8

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 170 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Лестница 1Л1-1		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Формат А1