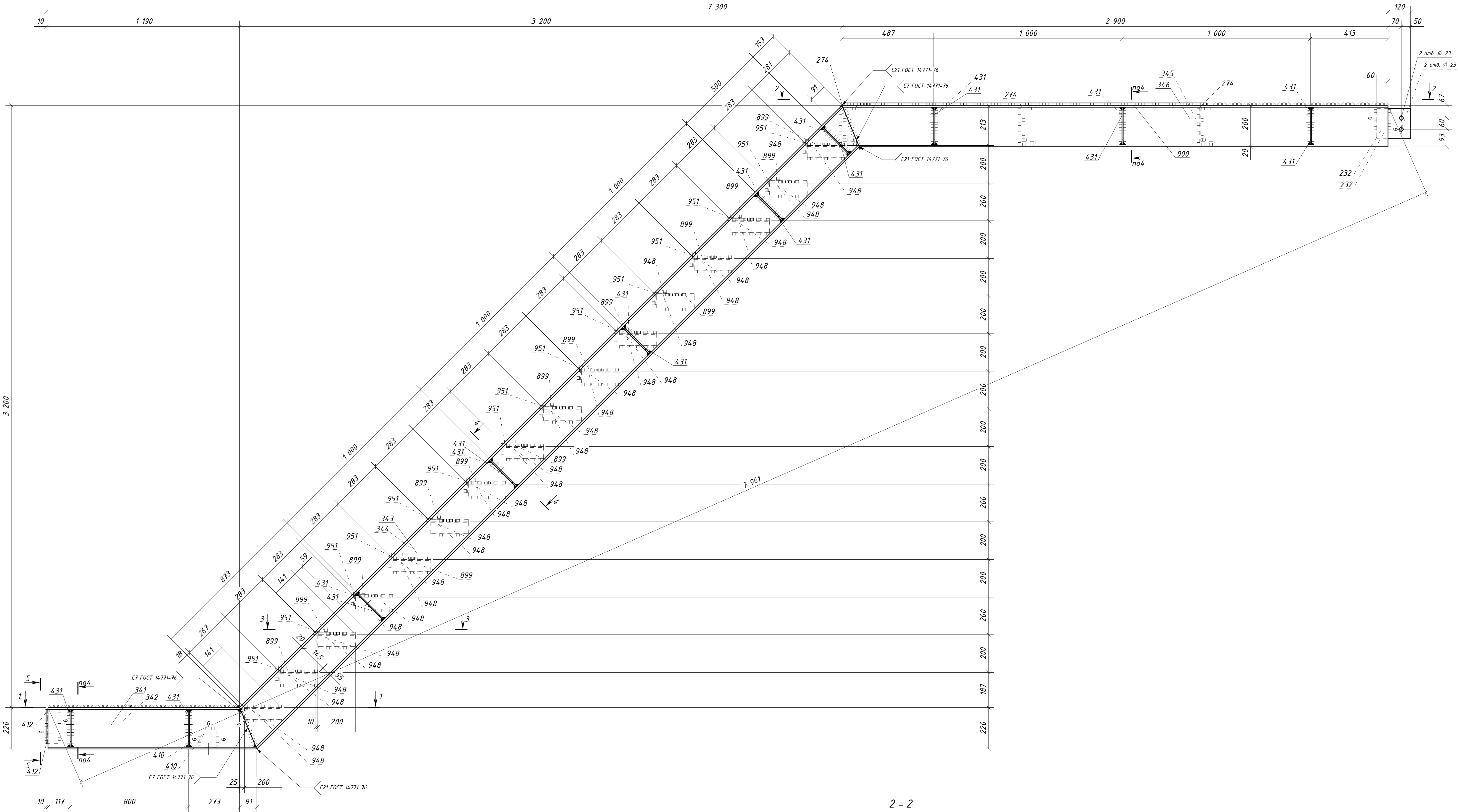




Спецификация металла на один сборочный элемент

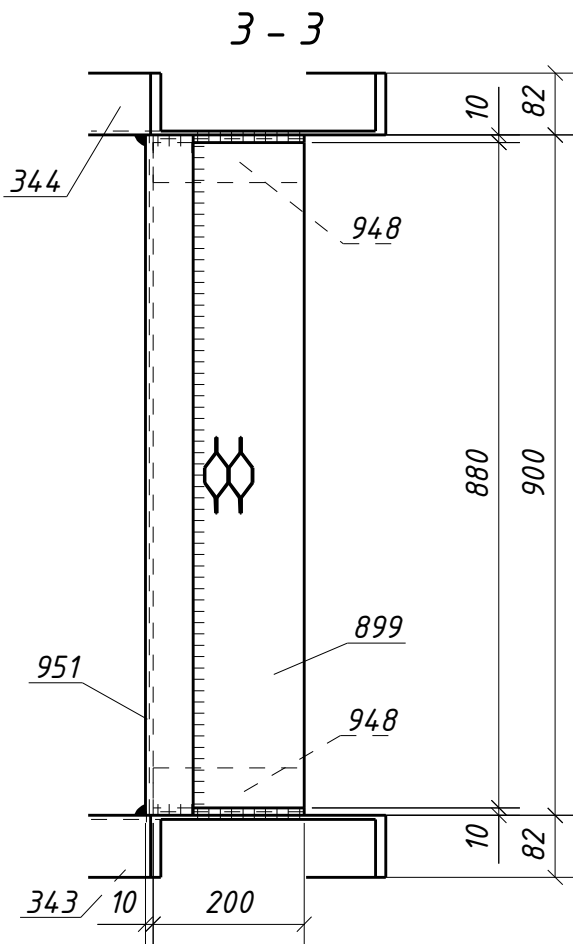
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
1/4-1	232	2	-10x160	180	2.3	4.6	C245-4	Отв.
	274	3	Швеллер20П	900	16.5	49.5	C245-4	Отв.
	341	1	Швеллер22П	1278	26.8	26.8	C245-4	Отв.
	342	1	Швеллер22П	1278	26.8	26.8	C245-4	Отв.
	343	1	Швеллер22П	4611	96.6	96.6	C245-4	
	344	1	Швеллер22П	4611	96.6	96.6	C245-4	
	345	1	Швеллер22П	2897	60.7	60.7	C245-4	
	346	1	Швеллер22П	2897	60.7	60.7	C245-4	
	410	2	L100x63x8	80	0.8	1.6	C245-4	Отв.
	412	2	L100x63x8	180	1.8	3.6	C245-4	Отв.
	431	18	-6x130	199	1.2	21.6	C245-4	Отв.
	899	15	ПВ506x200	880	2.9	43.5	C235	
	900	1	ПВ506x980	1920	31.5	31.5	C235	
	948	32	L63x5	200	1.0	32.0	C245-4	
	951	15	L63x5	900	4.3	64.5	C245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:					626.8			

Требуется изготовить

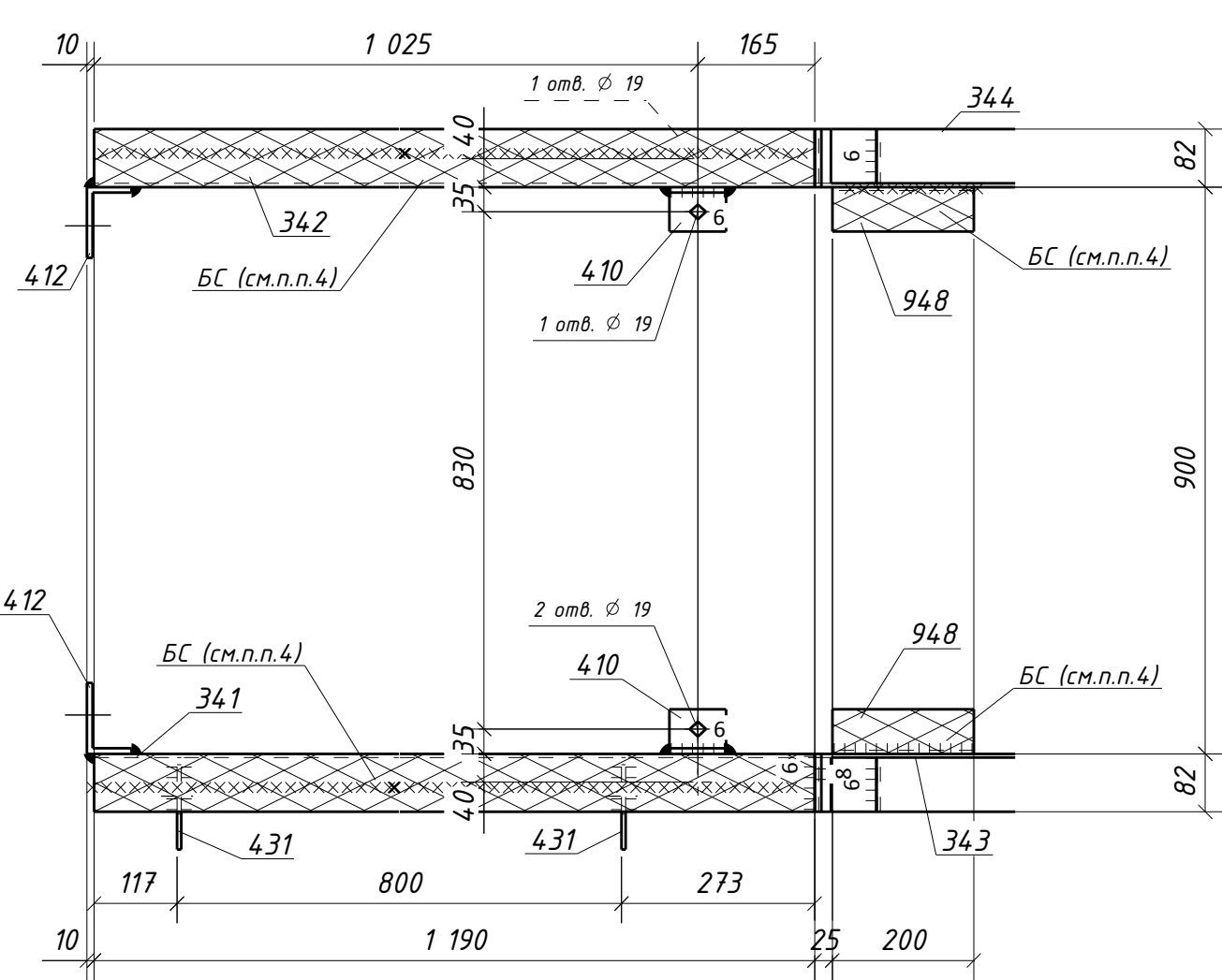
Марка эл.-та	Кол.-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
	1	626.8	626.8
Итого:		626.8	

Выборка металла

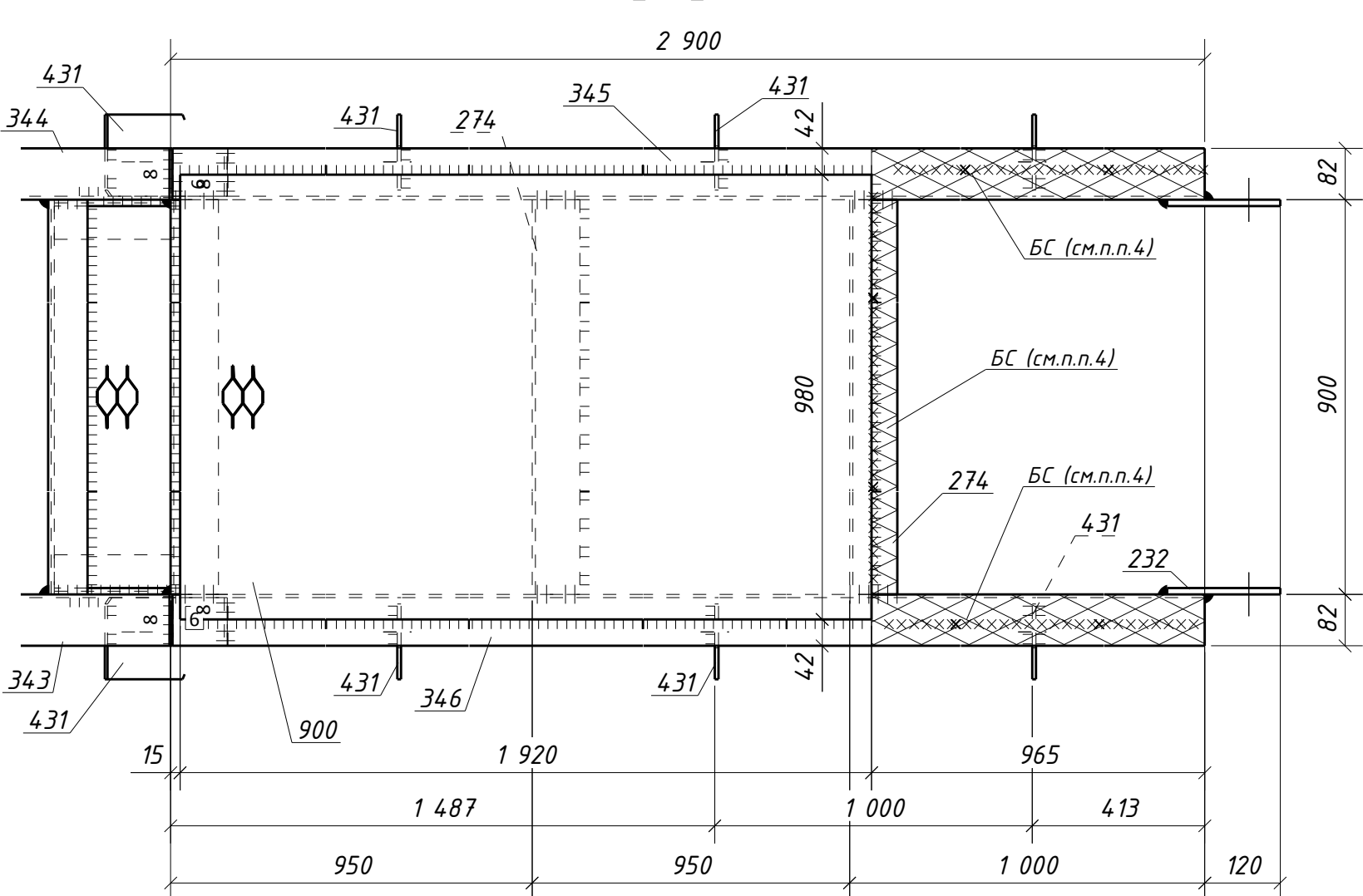
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	75.0
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	21.6
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.6
C245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	96.5
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	5.2
C245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	49.5
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	368.2
Масса напл. металла:			6.2
Итого:			626.8



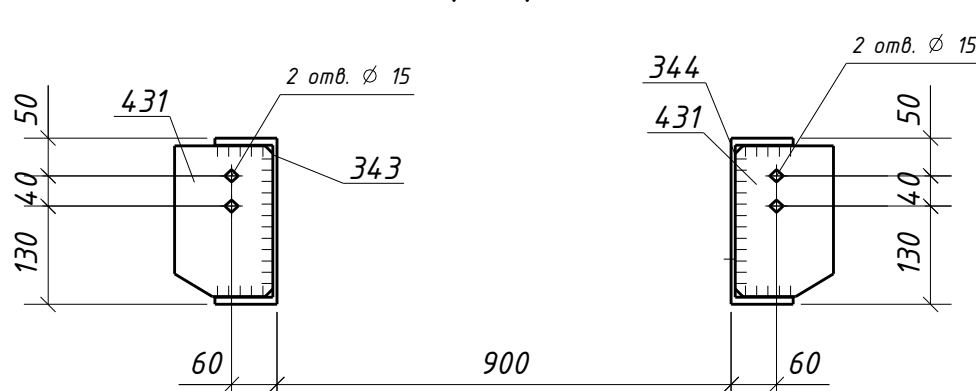
1-1



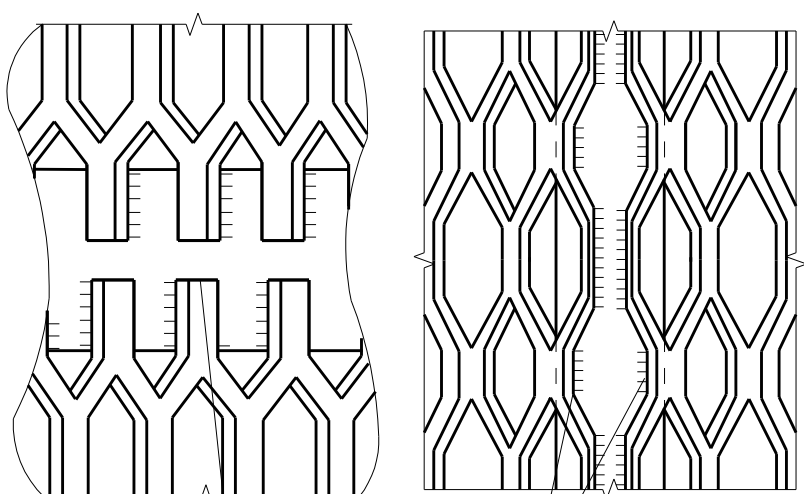
2-2



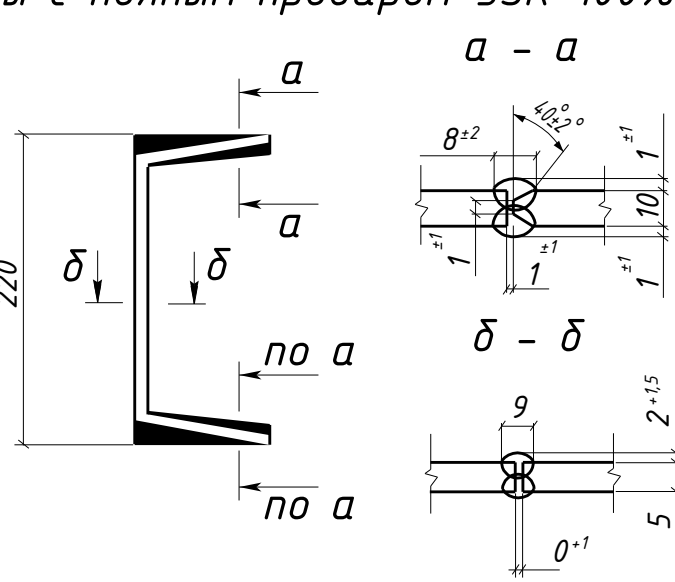
4-4



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



Типовой стык для Швеллер22П/У швы с полным проваром УЗК-100%



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

1632-2021-2.1.3-КМД					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Колуч.	Лист	№рек.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	177
				Листов	1
Проверил				Лестница 1/4-1	
Разработ.				ООО "СОЗКС ИНЖИНИРИНГ"	