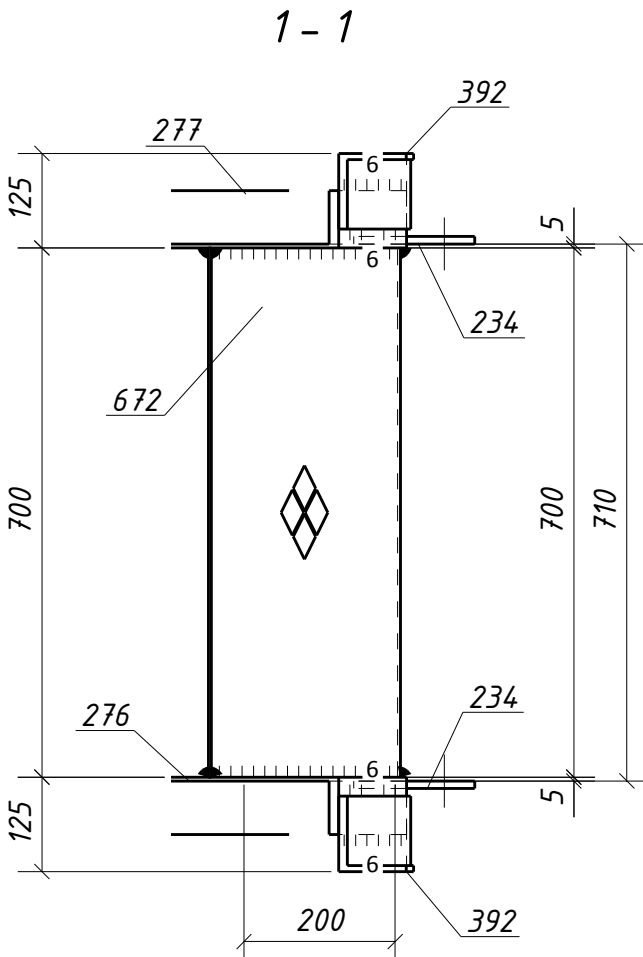
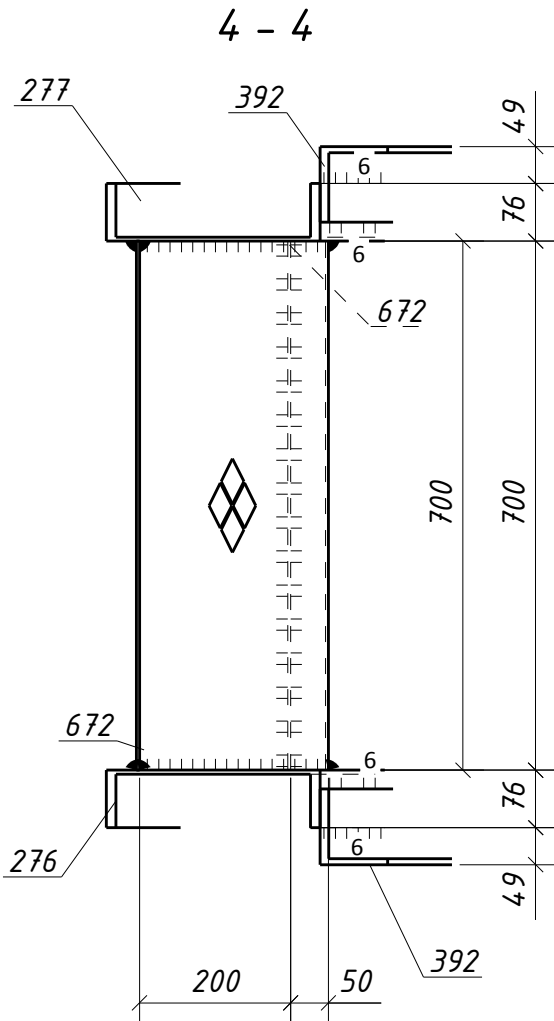
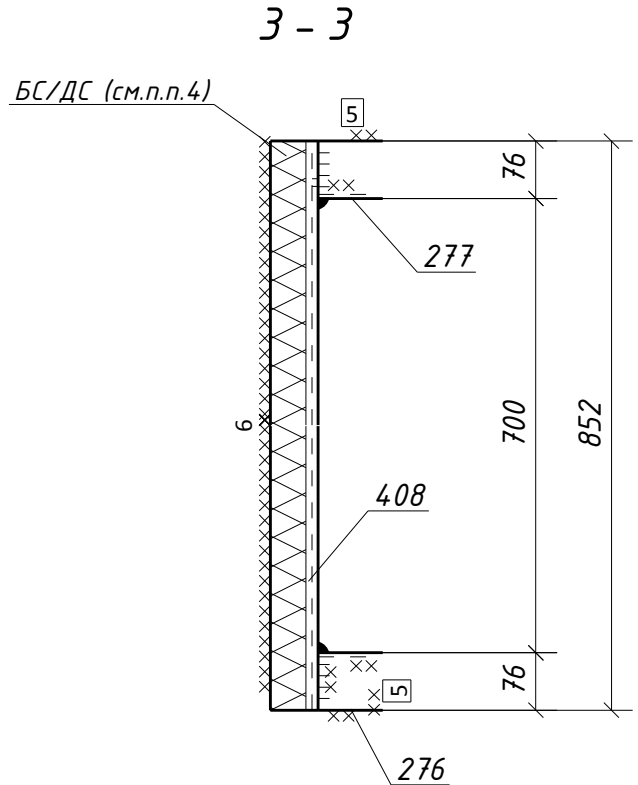
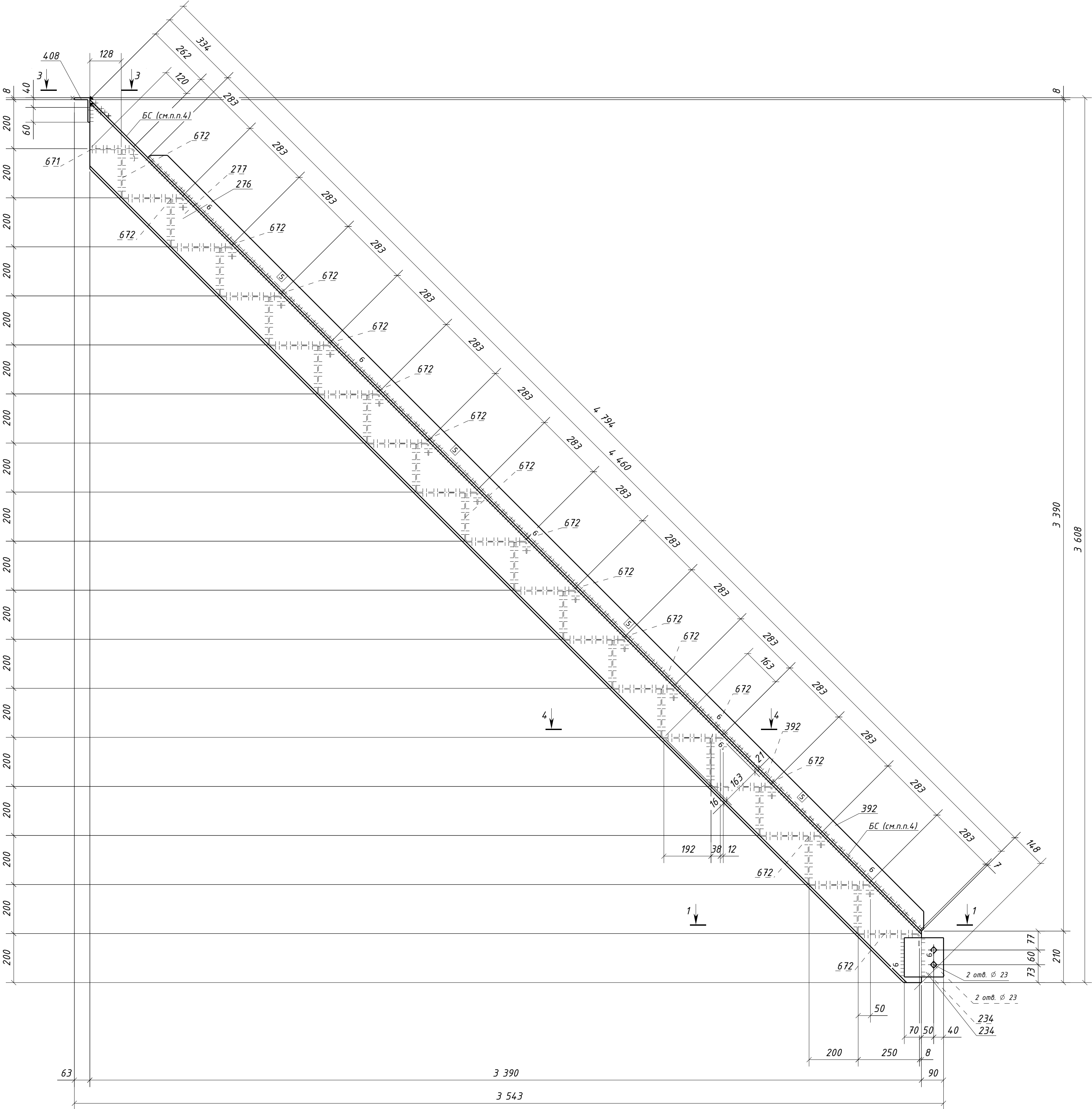




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
1/16-1	234	2	-10x160	160	2.0	4.0		C245-4
	276	1	Швеллер20П	4943	90.8	90.8		C245-4
	277	1	Швеллер20П	4943	90.8	90.8		C245-4
	392	2	L100x63x8	4460	44.0	88.0		C245-4
	408	1	L100x63x8	852	8.4	8.4		C245-4
	671	1	Риф4*700	224	5.2	5.2		C245
	672	16	Риф4*700	487	11.4	182.4		C245
Масса напл. металла (1.0%), кг:					4.7	474.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	всех
1/16-1	1	474.3	474.3
Итого:		474.3	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.0
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	96.4
C245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	181.6
C245	Риф4	ГОСТ 8568-77	187.6
Масса напл. металла:			4.7
Итого:			474.3

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 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	Листов
							Р	178	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24		10.04.24	Лестница 1/16-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.	Салтыков С.С.		10.04.24						