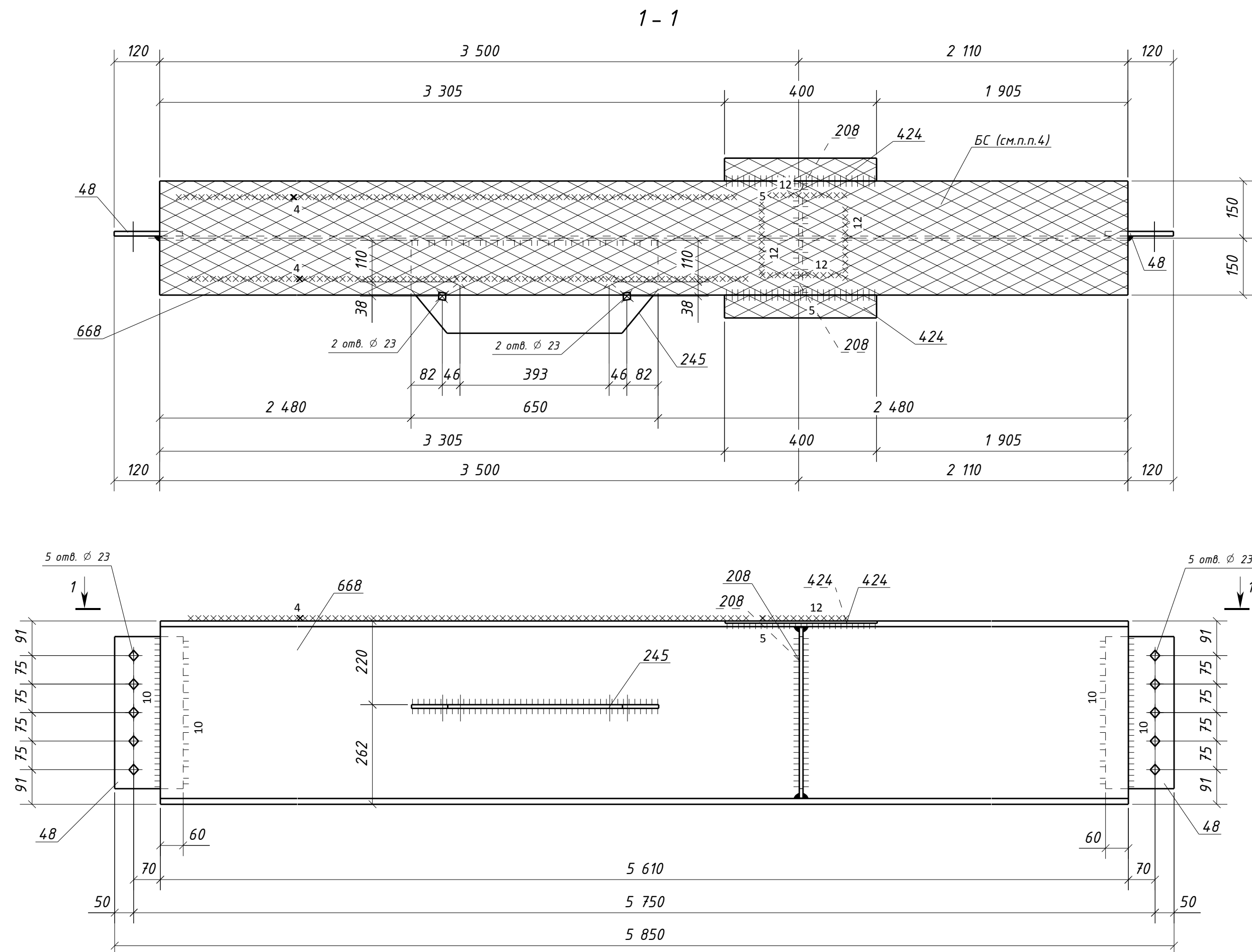
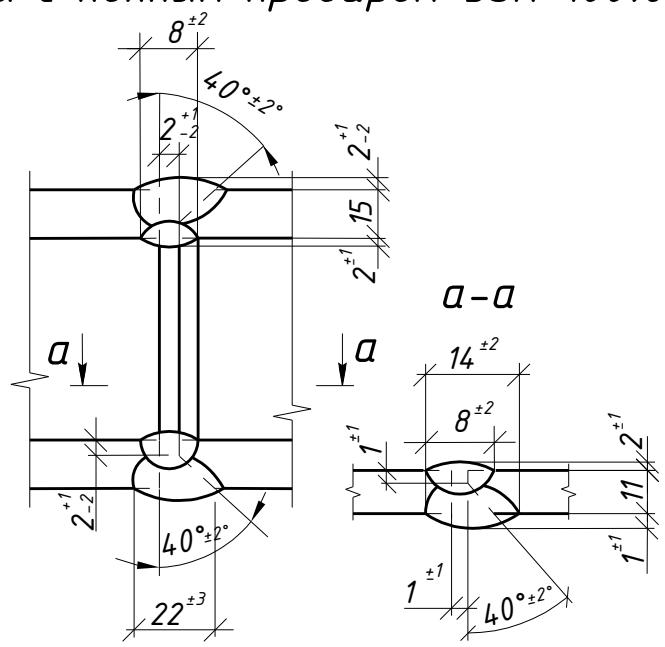




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б4-13	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	245	1	-10х245	650	11.6	11.6		С245-4	Отв.
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (10%), кг: 6.8						685.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
164-13	2	685.2	1370.4
Итого:			1370.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	43.6
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
C255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			13.6
Итого:			1370.4



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 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	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	28	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24		Балка 154-13			
Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24					