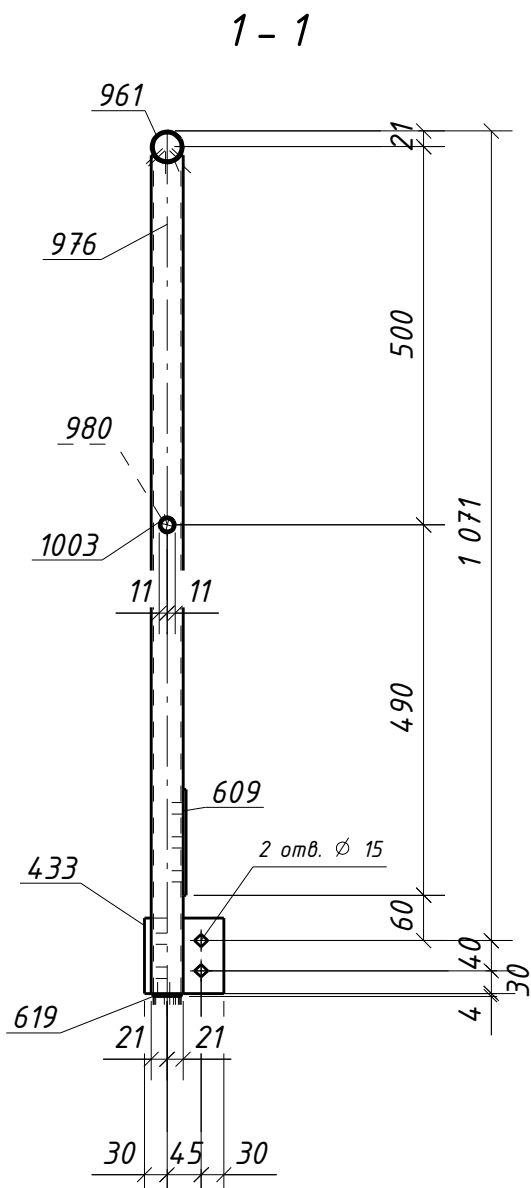
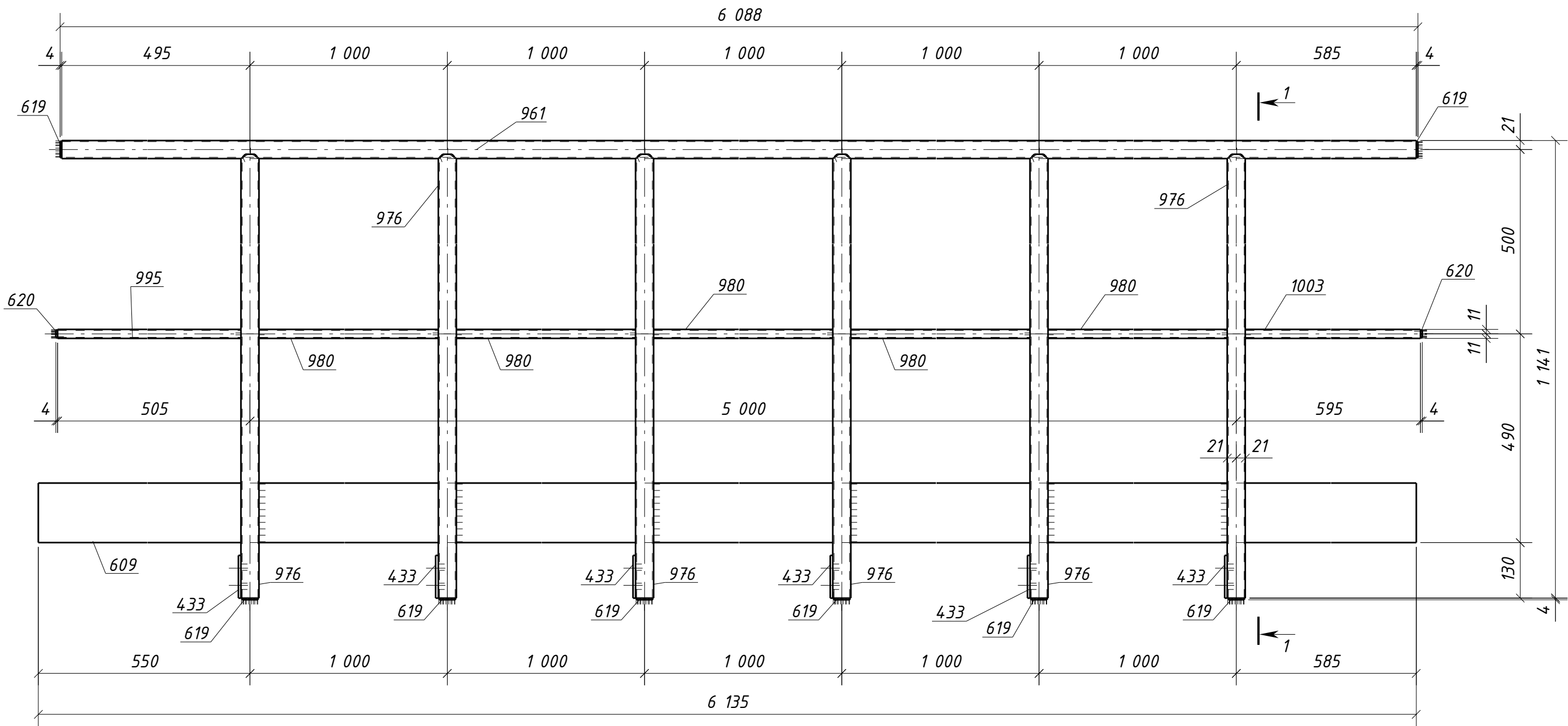




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
10Г1-2	433	6	-6х100	105	0.5	3.0		С245-4
	609	1	-4х140	6135	27.0	27.0		С235
	619	8	-4х38	38	0.03	0.24		С235
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235
	961	1	0 42.3х2.8	6080	16.6	16.6		С235
	976	6	0 42.3х2.8	1109	3.0	18.0		С235
	980	5	0 21.3х2.5	958	1.1	5.5		С235
	995	1	0 21.3х2.5	484	0.6	0.6		С235
	1003	1	0 21.3х2.5	574	0.7	0.7		С235
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						72.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-2	1	72.4	72.4
Итого:		72.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	6.8
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	34.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	27.26
Масса напл. металла:			0.7
Итого:			72.4

1. Общие данные см. л.1

2. Катеты сварных швов 3 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.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.

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.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	378	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24		Ограждение 10Г1-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24					