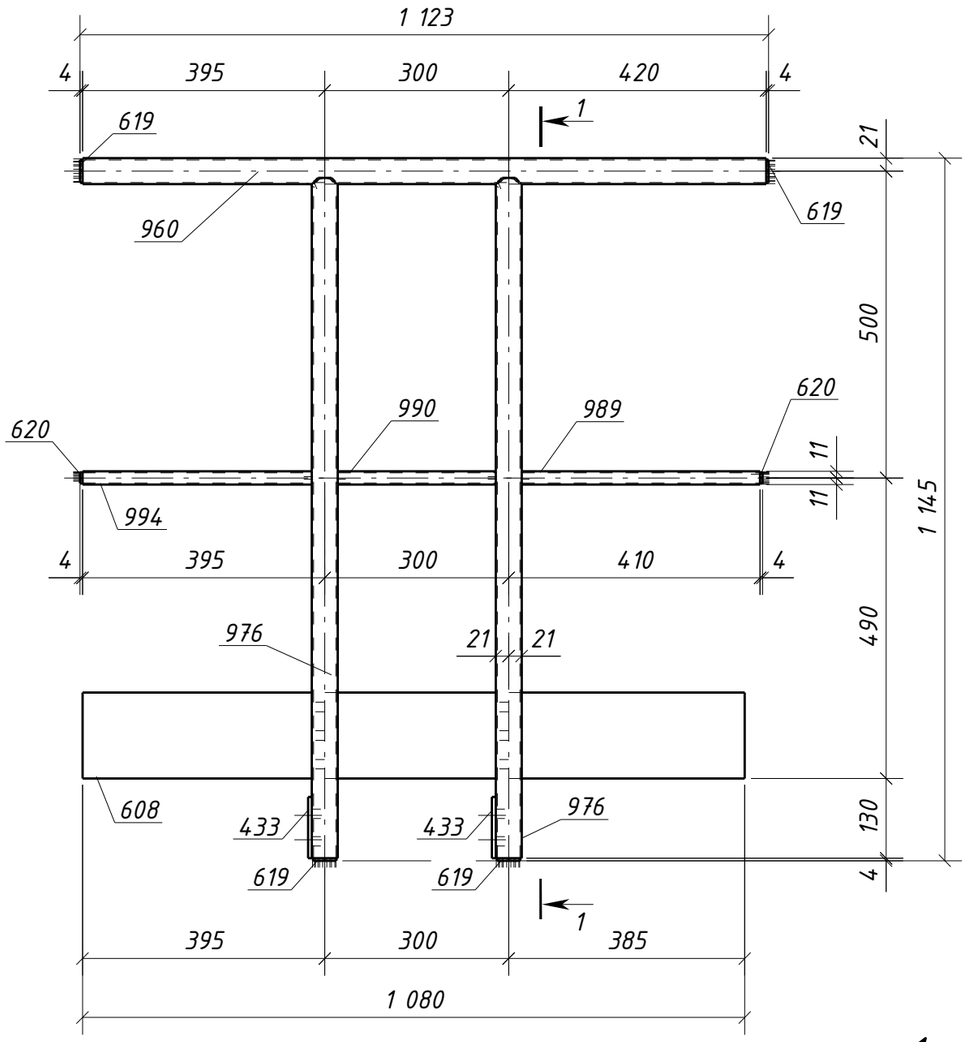
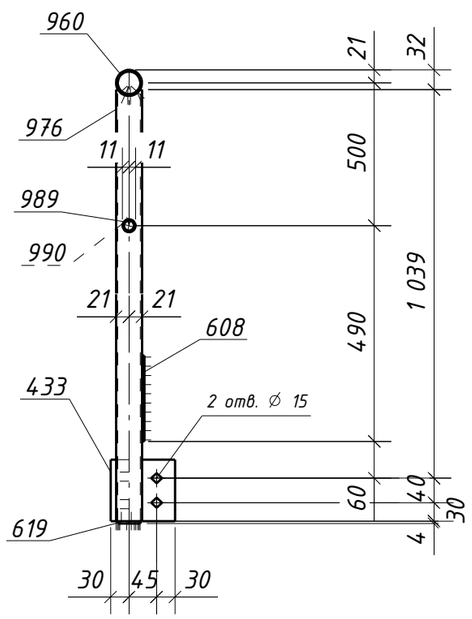


1 – 1



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
10Г1-9	433	2	-6х100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	608	1	-4х140	1080	4.7	4.7		С235	
	619	4	-4х38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	960	1	О 42.3х2.8	1115	3.0	3.0		С235	
	976	2	О 42.3х2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	989	1	О 21.3х2.5	389	0.5	0.5		С235	
	990	1	О 21.3х2.5	258	0.3	0.3		С235	
	994	1	О 21.3х2.5	374	0.4	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						16.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
10Г1-9	1	16.2	16.2
		Итого:	16.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	1.2
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	9.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.84
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	16.2

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.

Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Ограждение 10Г1-9

Стадия	Лист	Листов
Р	385	1

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3