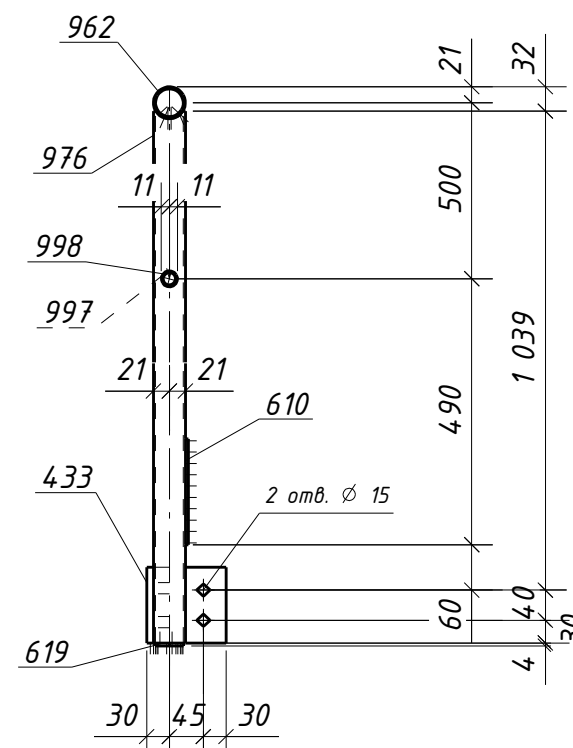
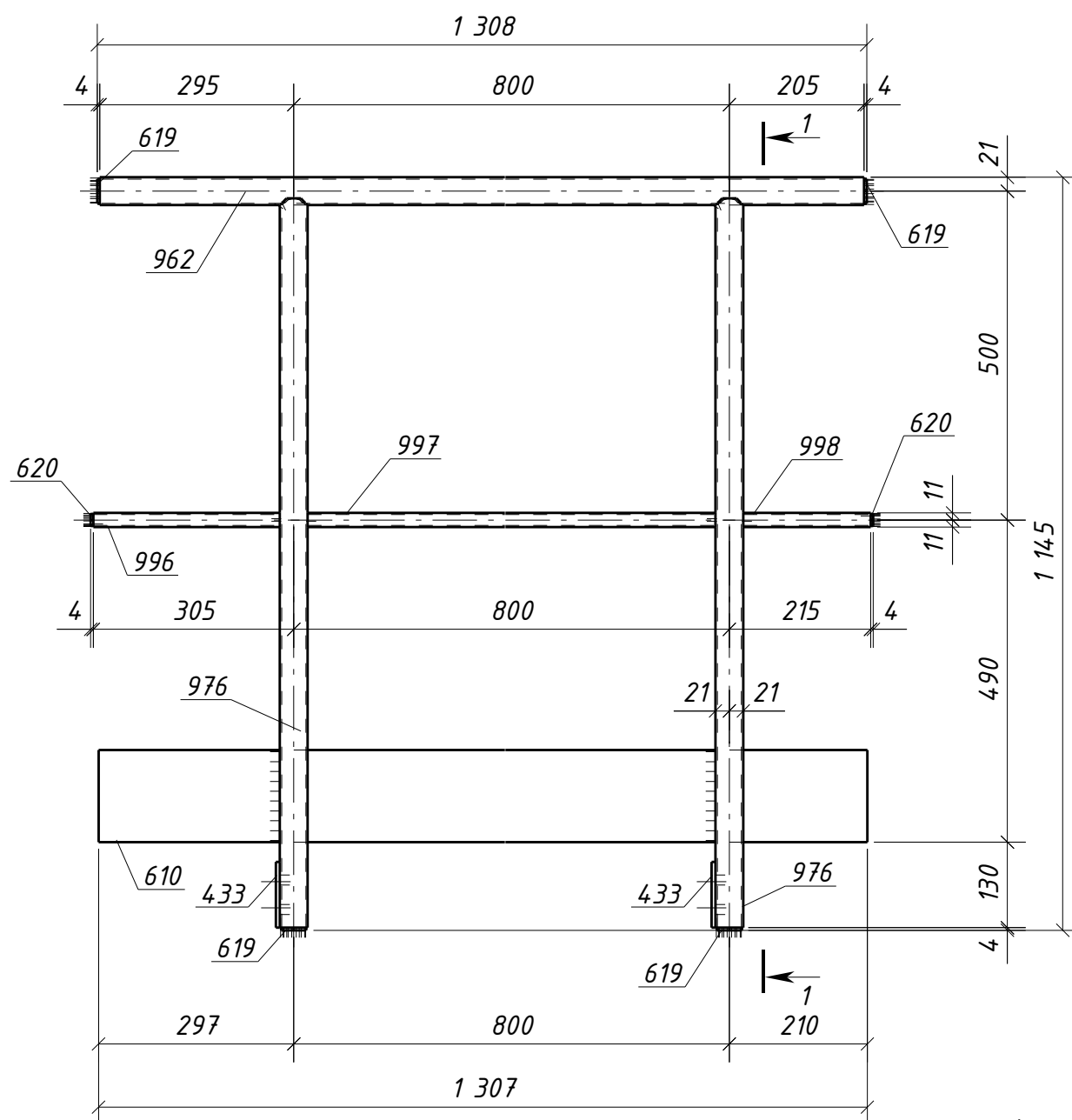




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-10	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	610	1	-4x140	1307	5.7	5.7		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	962	1	0 42.3x2.8	1300	3.6	3.6		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	996	1	0 21.3x2.5	284	0.3	0.3		С235	
	997	1	0 21.3x2.5	758	0.9	0.9		С235	
	998	1	0 21.3x2.5	194	0.2	0.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	18.0	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-10	1	18.0	18.0
Итого:			18.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.4
C235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	9.6
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.84
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			18.0

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

						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		Стадия	Лист
						Конвейерная галерея №3	Р	386
							Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24			Ограждение 10Г1-10		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24					