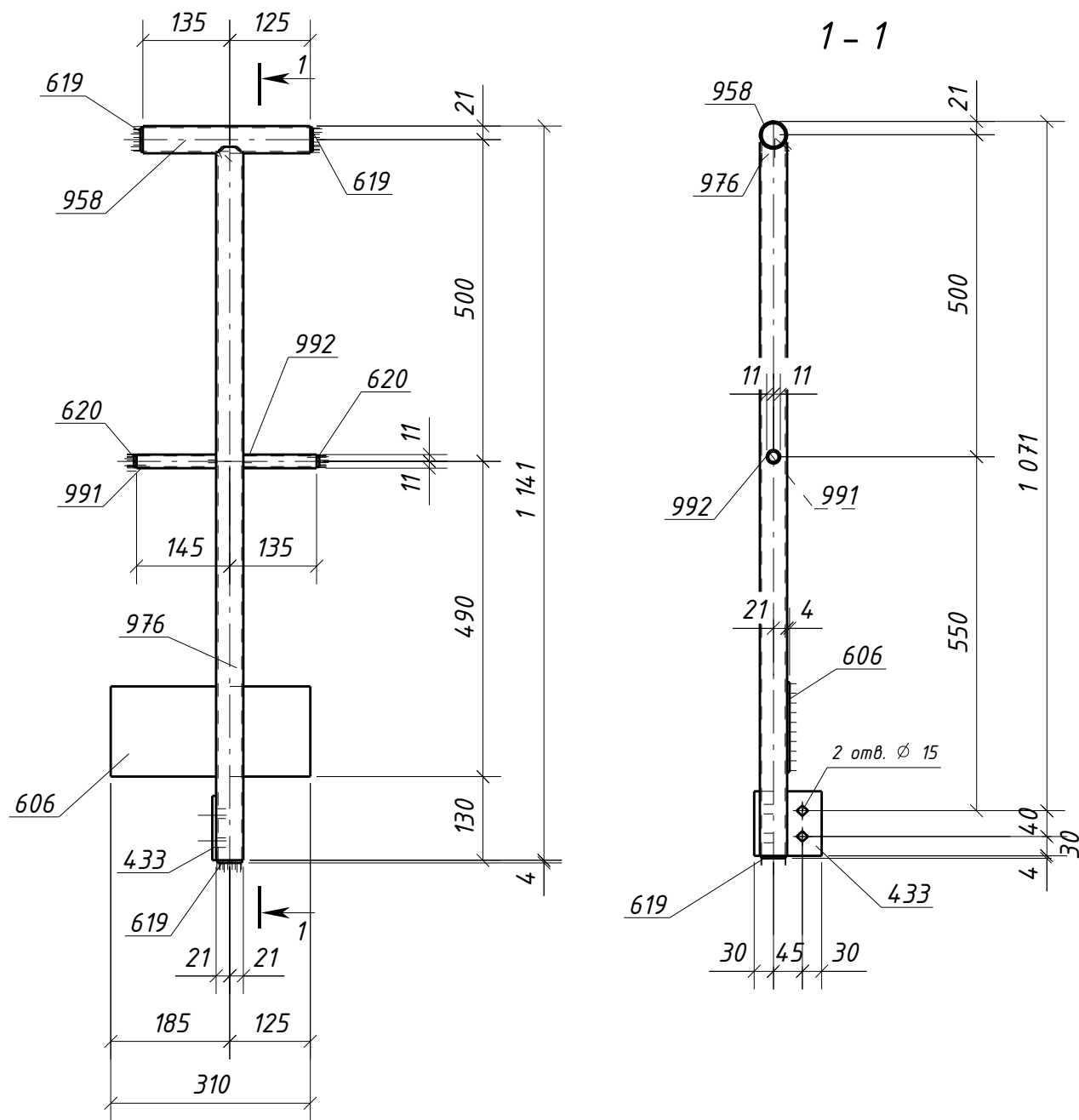




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-13	433	1	-6x100	105	0.5	0.5		С245-4	Отв.
	606	1	-4x140	310	1.4	1.4		С235	
	619	3	-4x38	38	0.03	0.09		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	958	1	0 42.3x2.8	260	0.7	0.7		С235	
	976	1	0 42.3x2.8	1109	3.0	3.0		С235	
	991	1	0 21.3x2.5	124	0.1	0.1		С235	
	992	1	0 21.3x2.5	114	0.1	0.1		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1							6.0	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-13	1	6.0	6.0
		Итого:	6.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.5
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	0.2
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	3.7
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	0.5
Масса напл. металла:			0.1
Итого:			6.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	389	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Ограждение 10Г1-13			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				