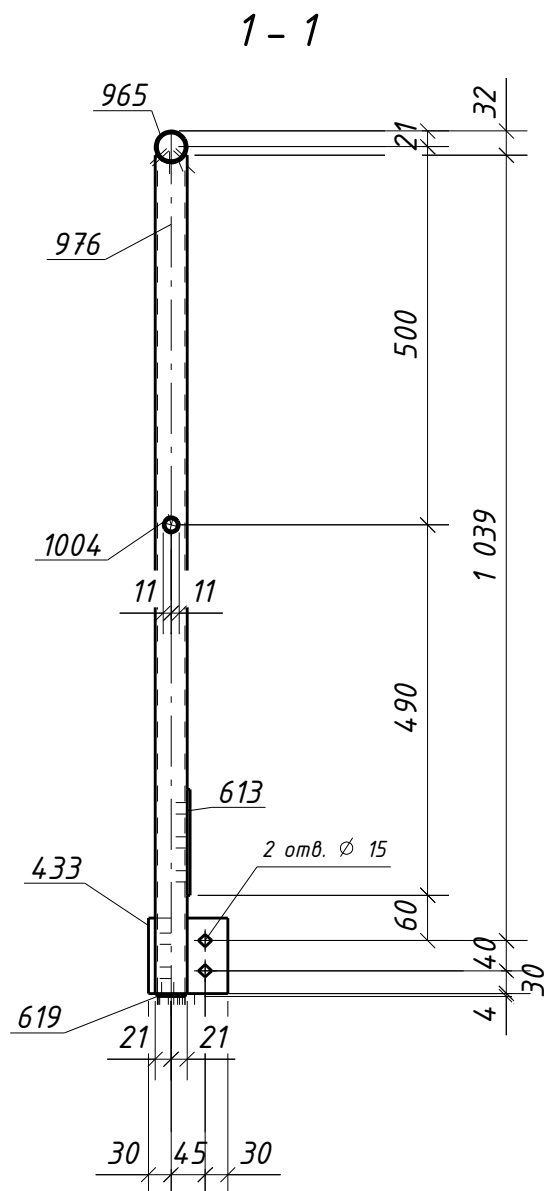
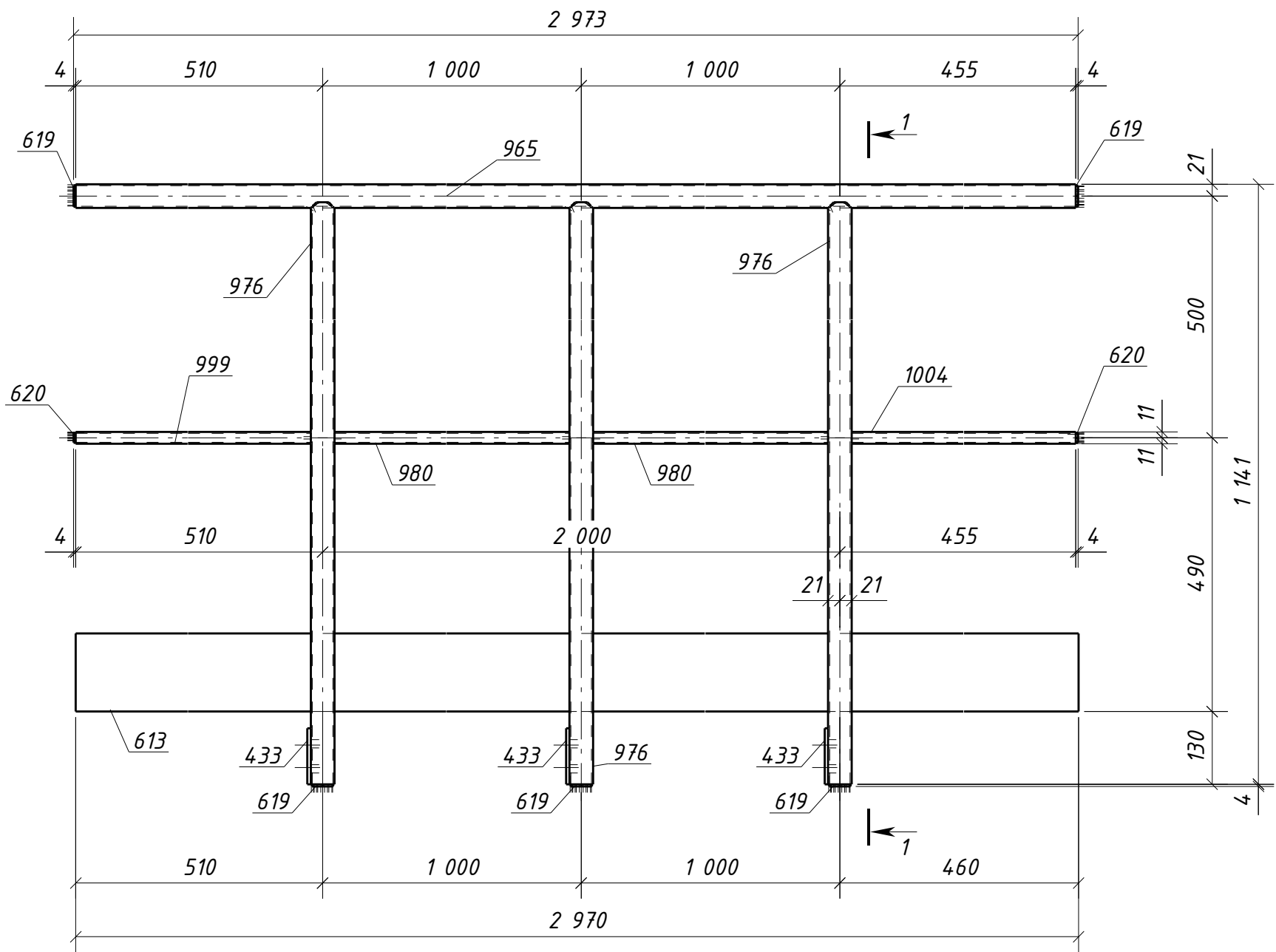




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
10Г1-15	433	3	-6х100	105	0.5	1.5		Отв.
	613	1	-4х140	2970	13.1	13.1		
	619	5	-4х38	38	0.03	0.15		
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		
	965	1	0 42.3х2.8	2965	8.1	8.1		
	976	3	0 42.3х2.8	1109	3.0	9.0		
	980	2	0 21.3х2.5	958	1.1	2.2		
	999	1	0 21.3х2.5	489	0.6	0.6		
	1004	1	0 21.3х2.5	434	0.5	0.5		
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4							35.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-15	1	35.6	35.6
Итого:		35.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	3.3
C235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	17.1
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	13.27
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			35.6

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	№докум.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	391	1
						Ограждение 10Г1-15			
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	10.04.24						
Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24							