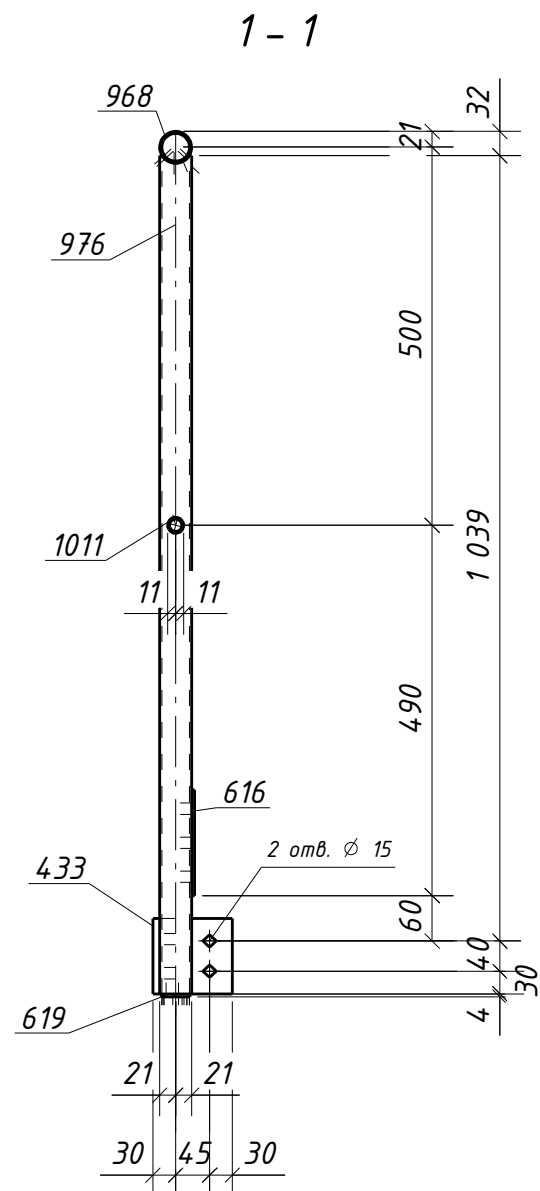
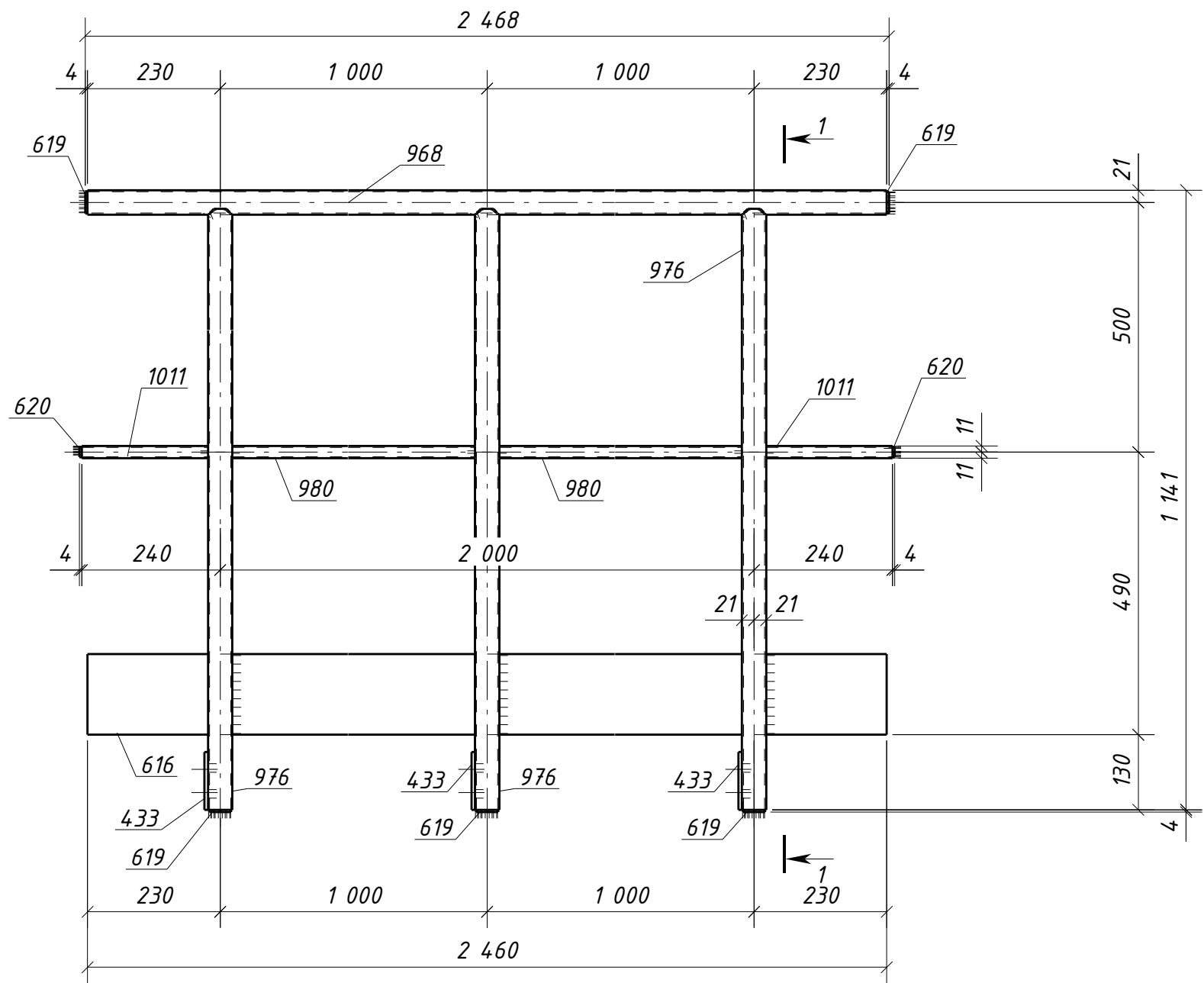


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
10Г1-17	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4
	616	1	-4x140	2460	10.8	10.8		С235
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235
	968	1	0 42.3x2.8	2460	6.7	6.7		С235
	976	3	0 42.3x2.8	1109	3.0	9.0		С235
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		С235
	1011	2	0 21.3x2.5	219	0.3	0.6		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:							31.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-17	3	31.3	93.9
Итого:		93.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	8.4
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	47.1
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	32.91
Масса напл. металла:			0.9
Итого:			93.8

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	393	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24	Ограждение 10Г1-17					
Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24						