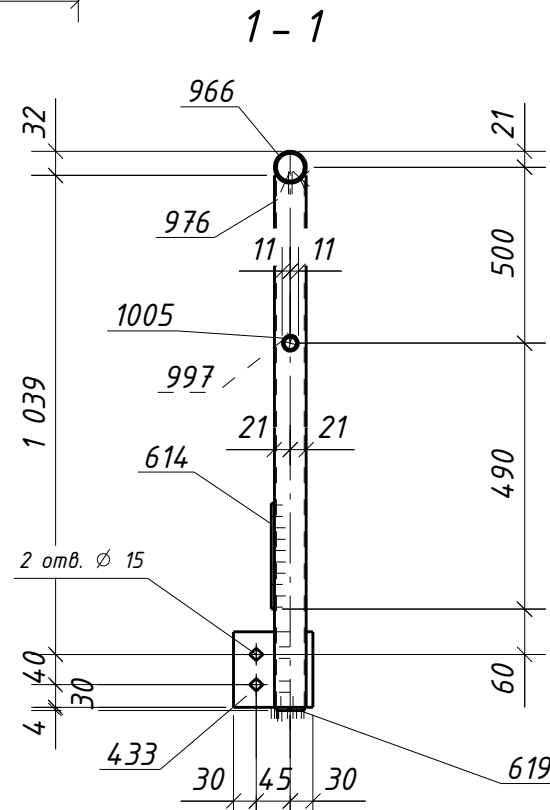
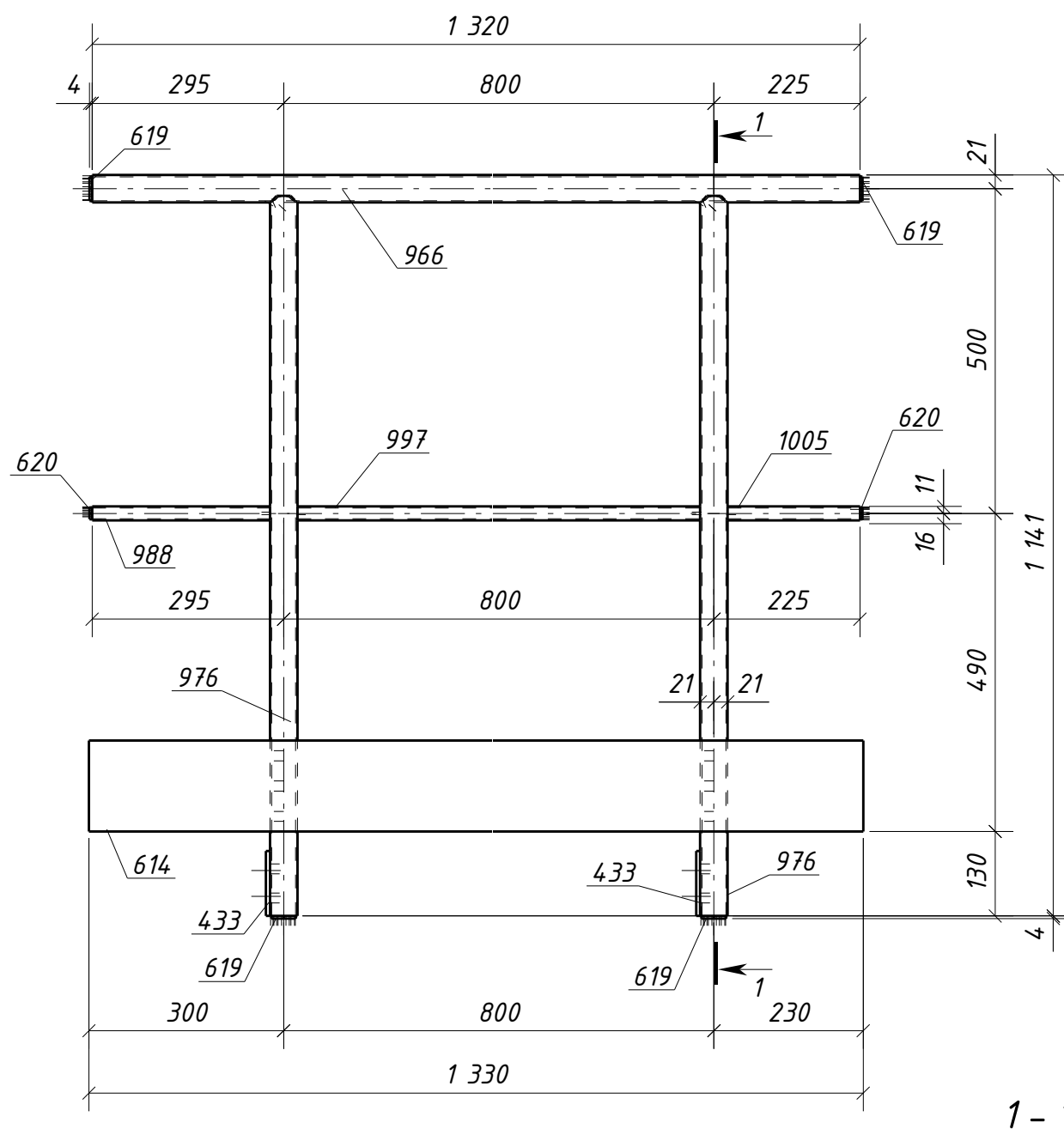




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г1-19	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		Ц245-4	Отв.
	614	1	-4x140	1330	5.8	5.8		Ц235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		Ц235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		Ц235	
	966	1	0 42.3x2.8	1320	3.6	3.6		Ц235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		Ц235	
	988	1	0 21.3x2.5	274	0.3	0.3		Ц235	
	997	1	0 21.3x2.5	758	0.9	0.9		Ц235	
	1005	1	0 21.3x2.5	204	0.2	0.2		Ц235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						18.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г1-19	3	18.1	54.3
Итого:			54.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	4.2
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	28.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	17.82
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			54.4

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			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	395
								Листов
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Ограждение 10Г1-19	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24			