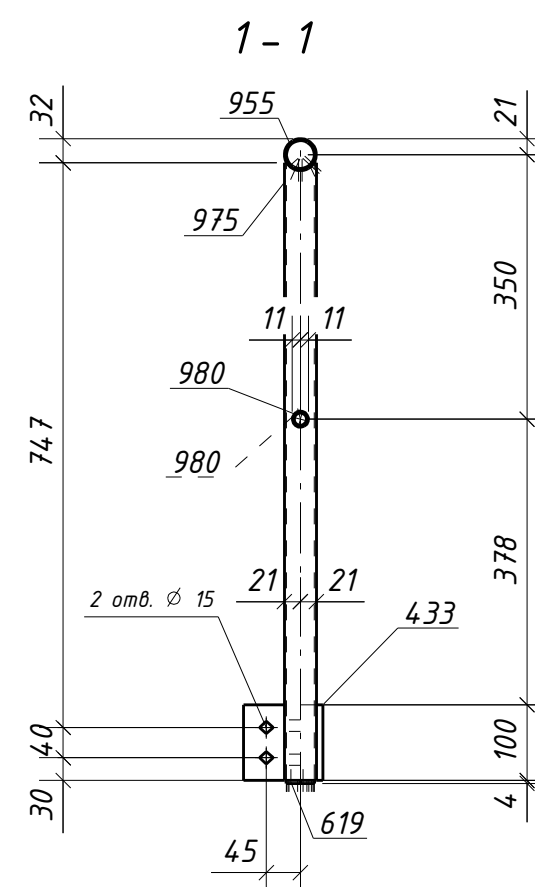
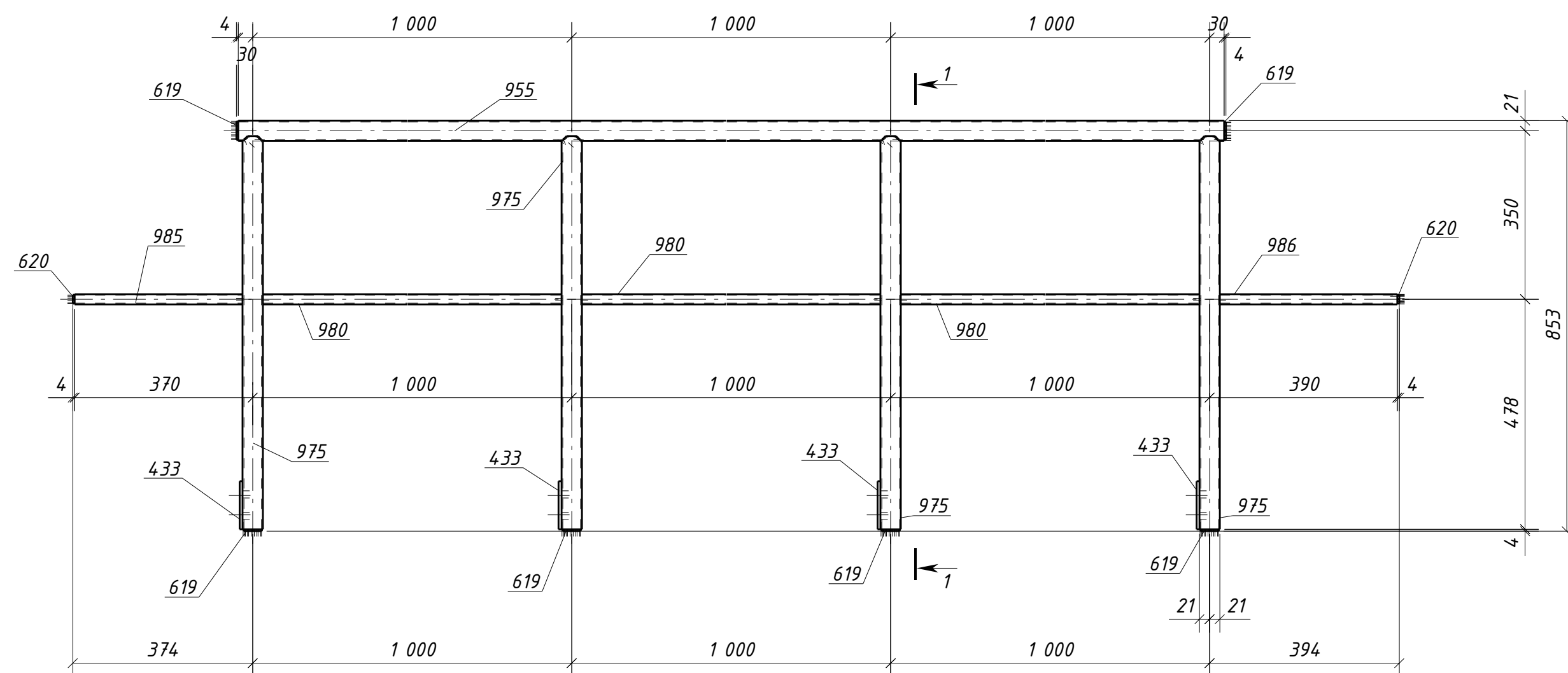




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г2-1	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		С245-4	Отв.
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	955	1	0 42.3x2.8	3060	8.4	8.4		С235	
	975	4	0 42.3x2.8	817	2.2	8.8		С235	
	980	3	0 21.3x2.5	958	1.1	3.3		С235	
	985	1	0 21.3x2.5	349	0.4	0.4		С235	
	986	1	0 21.3x2.5	369	0.4	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%): кг: 0.2						23.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-1	4	23.7	94.8
Итого:			94.8

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
C235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	16.4
C235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	68.8
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			94.8

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	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	398	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Ограждение 10Г2-1				
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					

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