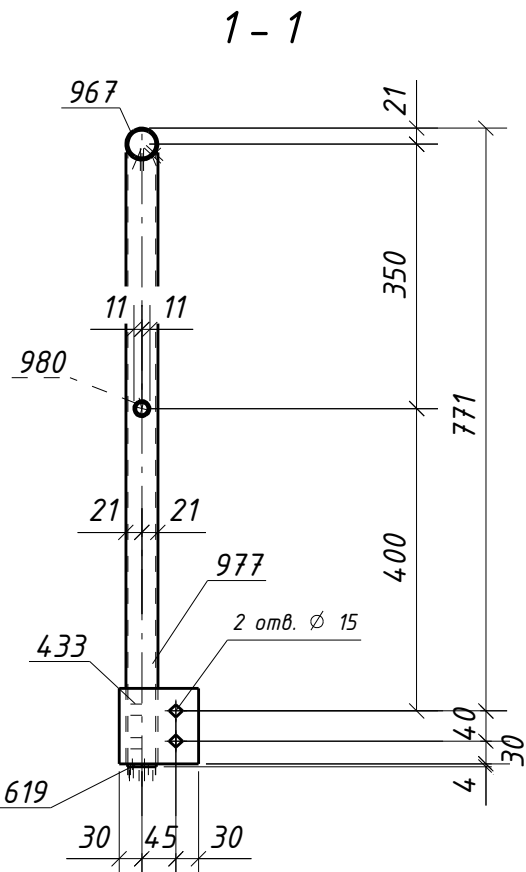
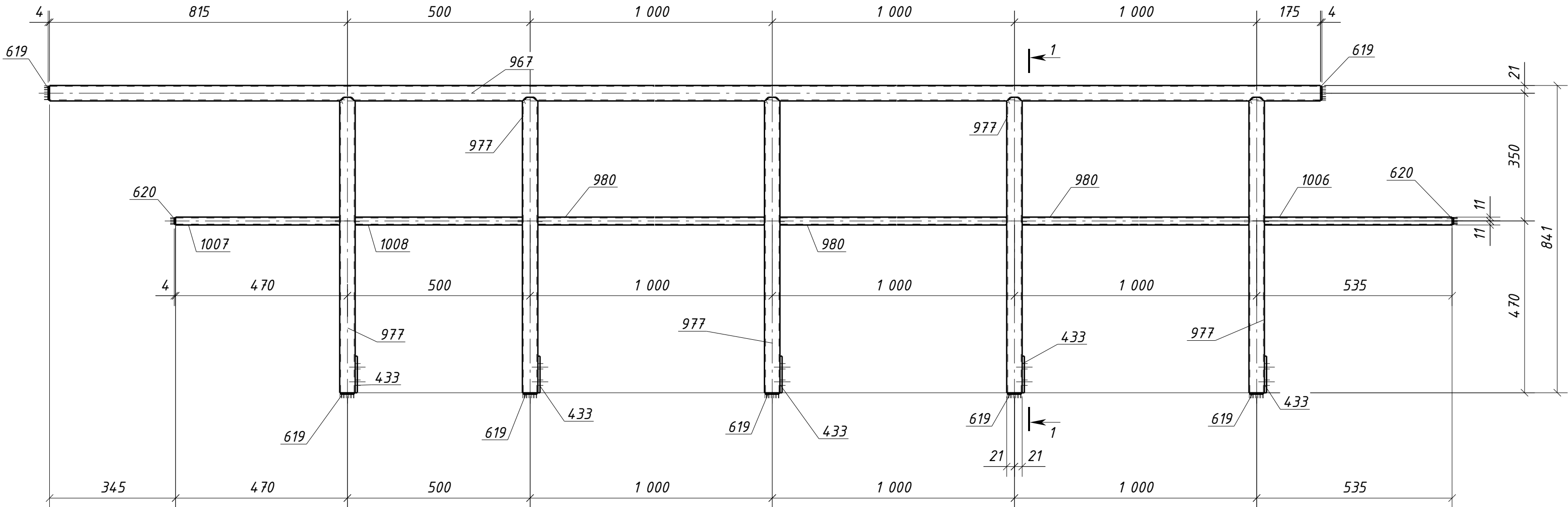




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
10Г2-5	433	5	-6x100	105	0.5	2.5		С245-4	Отв.
	619	7	-4x38	38	0.03	0.21		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	967	1	0 42.3x2.8	4490	12.3	12.3		С235	
	977	5	0 42.3x2.8	809	2.2	11.0		С235	
	980	3	0 21.3x2.5	958	1.1	3.3		С235	
	1006	1	0 21.3x2.5	514	0.6	0.6		С235	
	1007	1	0 21.3x2.5	449	0.5	0.5		С235	
	1008	1	0 21.3x2.5	458	0.5	0.5		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3							31.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
10Г2-5	3	31.2	93.6
		Итого:	93.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	14.7
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	69.9
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	7.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.69
Масса напл. металла:			0.9
Итого:			93.7

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	402	1
						Ограждение 10Г2-5			
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	10.04.24						
Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24							