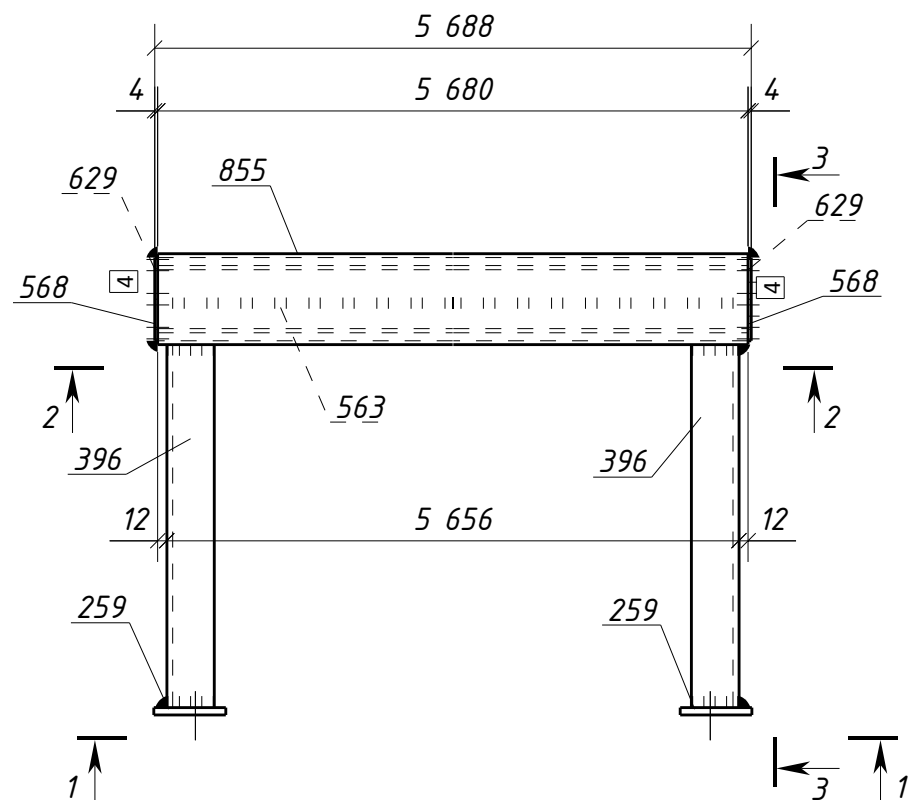
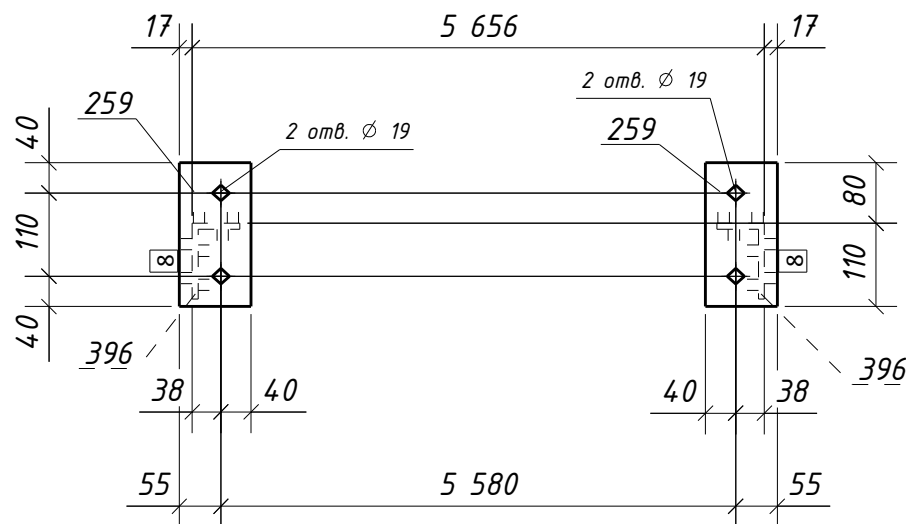


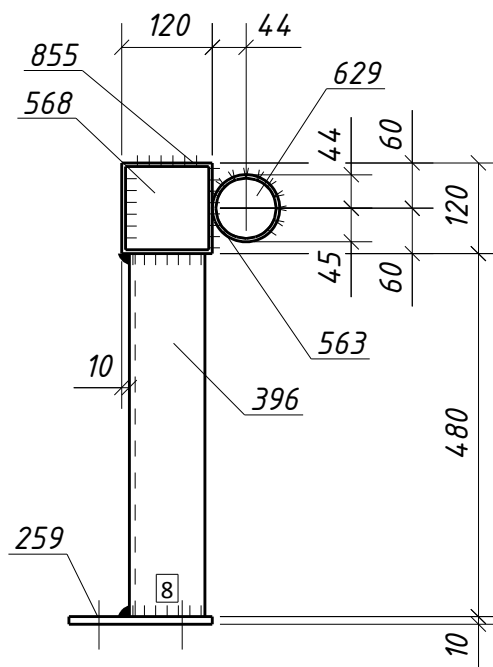
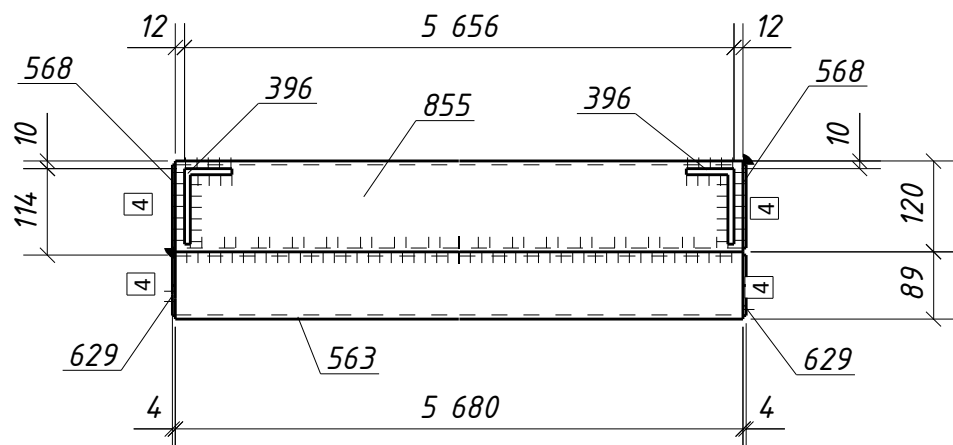


1 - 1

3 - 3



2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1PC12-2	259	2	-10x95	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	396	2	L100x63x8	480	4.7	9.4		С245-4	
	563	1	0 89X5.5	5680	64.3	64.3		С245-4	
	568	2	-4x110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4x80	80	0.2	0.4		С235	
	855	1	ГН [I]120x5.0	5680	99.7	99.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						1.8	179.2	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1PC12-2	2	179.2	358.4
Итого:		358.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	18.8
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	199.4
С245-4	Труба89X5.5	ГОСТ 10704-91	128.6
Масса напл. металла:			3.6
Итого:			358.4

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	479	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Распорка 1PC12-2			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				