Спецификация металла на один сборочный элемент

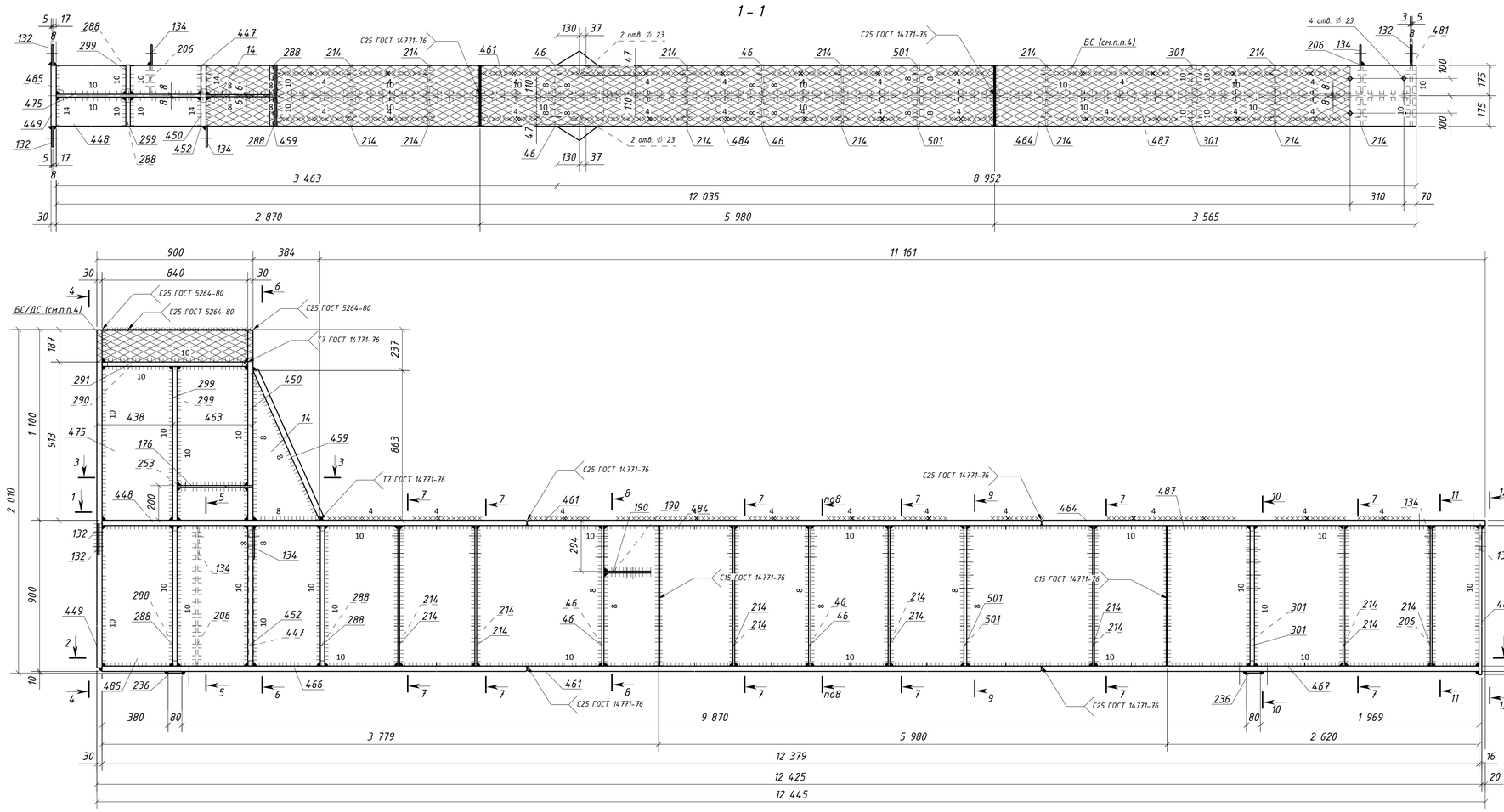
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б1-1	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		С245-4	
	46	4	-12х170	838	13.4	53.6		С245-4	Отв.
	132	3	-8х120	180	1.4	4.2		С245-4	Отв.
	134	3	-8х175	180	2.0	6.0		С245-4	Отв.
	176	1	-10х390	431	10.4	10.4		С245-4	Отв.
	190	2	-10х250	270	5.3	10.6		С245-4	Отв.
	206	2	-10х170	838	11.2	22.4		С245-4	
	214	13	-10х170	838	11.2	145.6		С245-4	Отв.
	236	2	-10х80	350	2.2	4.4		С245-4	
	253	1	-10х310	407	8.4	8.4		С245-4	Отв.
	288	4	-25х170	838	27.8	111.2		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	299	2	-25х170	887	29.6	59.2		С255-4	
	301	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	Отв.
	447	1	-30х170	838	33.3	33.3		С255-4	Отв.
	448	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	
	449	1	-30х350	1980	162.9	162.9		С255-4	
	450	1	-30х350	1100	90.4	90.4		С255-4	
	452	1	-30х170	838	33.3	33.3		С255-4	
	459	1	-30х350	944	77.4	77.4		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	464	1	-30х350	3565	293.6	293.6		С255-4	Отв.
	466	1	-30х350	2870	236.4	236.4		С255-4	Отв.
	467	1	-30х350	3529	290.7	290.7		С255-4	Отв.
	475	1	-16х840	1100	115.9	115.9		С255-4	
	481	1	-16х350	890	39.1	39.1		С245-4	
	484	1	-16х840	5980	630.4	630.4		С255-4	
	485	1	-16х840	3779	398.7	398.7		С255-4	
	487	1	-16х840	2620	276.4	276.4		С255-4	
	501	2	-16х170	838	17.9	35.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 45.0					4542.9			

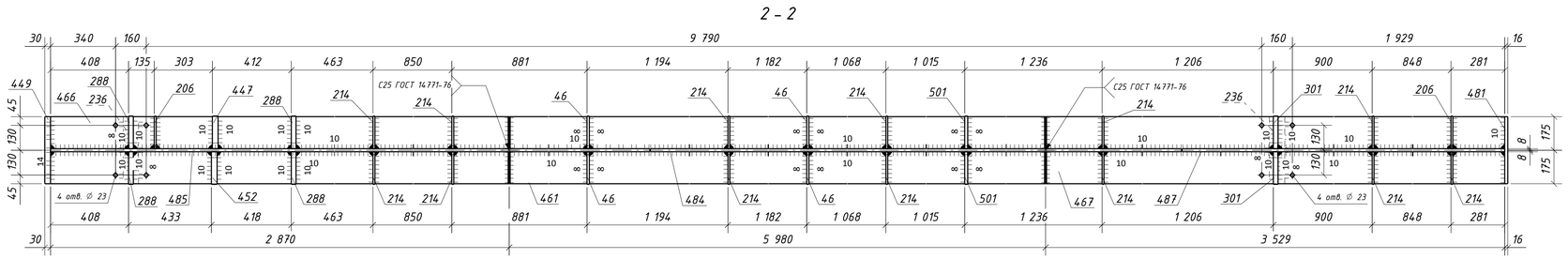
Требуется изготовить

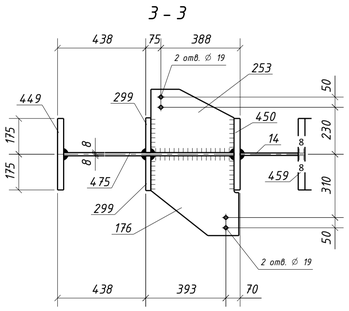
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
Б1-1	1	4542.9	4542.9
		Итого:	4542.9

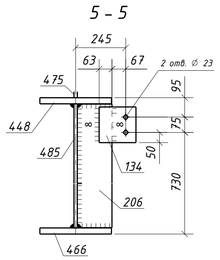
Выборка металла

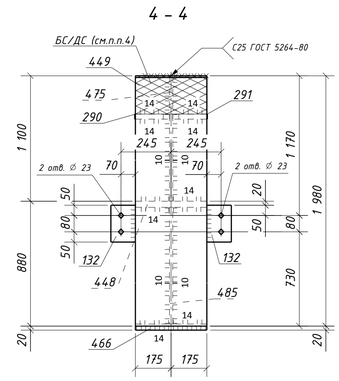
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	201.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	69.2
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	74.9
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1421.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	281.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2439.4
		Масса напл. металла:	45.0
		Итого:	4542.9

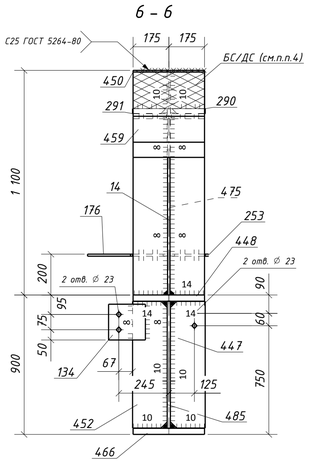


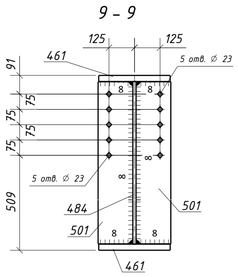


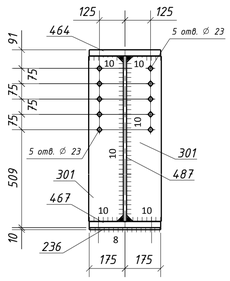


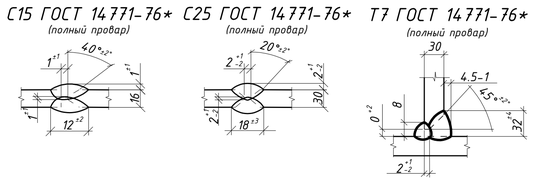


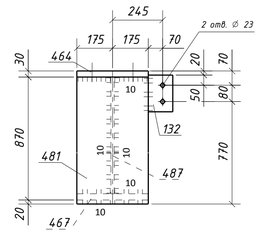


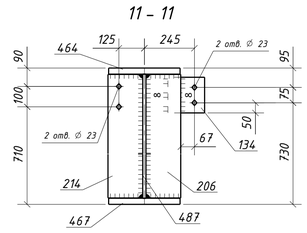


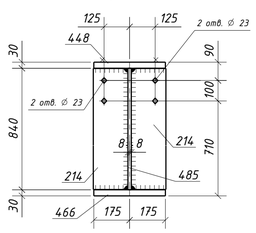


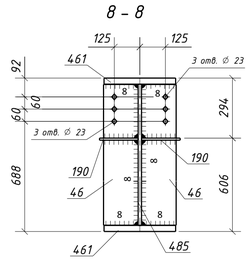












1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   - БС – с ближней стороны детали;
   - ДС – с дальней стороны детали;
   - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.

Условные обозначения:

◇ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 4 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка Б1-1		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А1