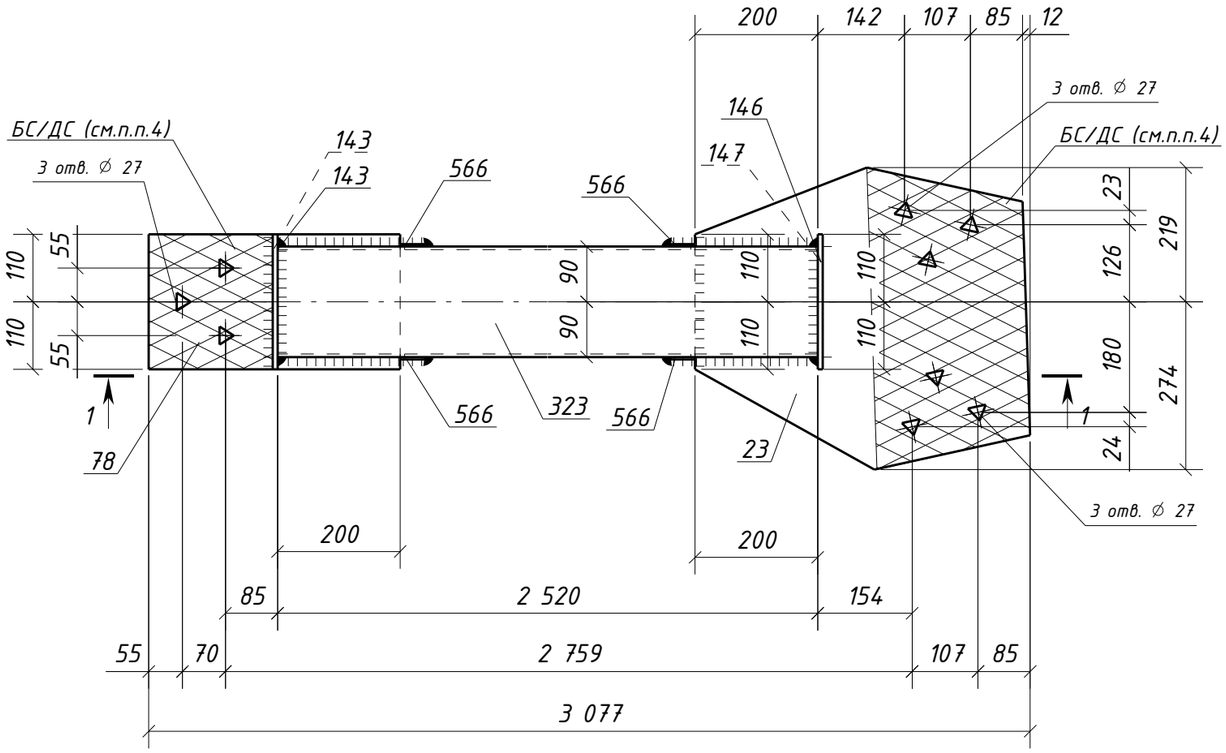


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СВ1-7	23	1	-12х543	492	20.0	20.0		С245-4	Отв.
	78	1	-12х220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	2	-8х100	220	1.4	2.8		С245-4	
	146	1	-8х110	220	1.5	1.5		С245-4	
	147	1	-8х90	220	1.2	1.2		С245-4	
	323	1	ГН []180х5.0	2520	68.0	68.0		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						103.2		

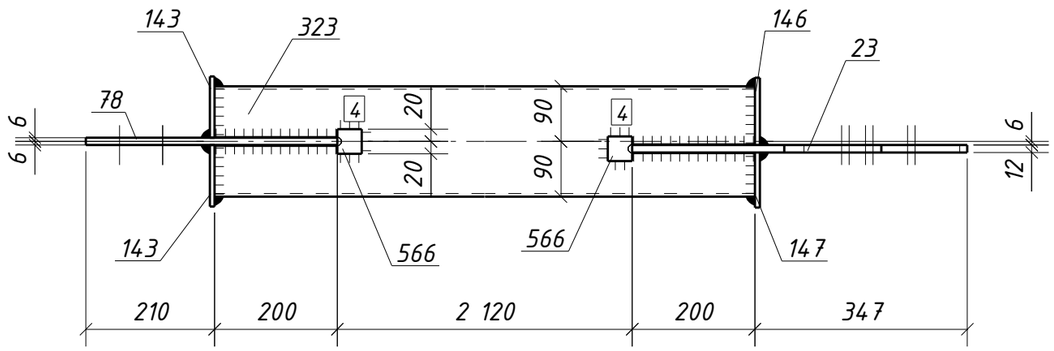
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ1-7	1	103.2	103.2
		Итого:	103.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	28.5
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	68.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
		Масса напл. металла:	1.0
		Итого:	103.2

1 – 1



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.

Условные обозначения:
– отверстие под высокопрочный 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	Лист	Листов
							Р	515	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СВ1-7		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3