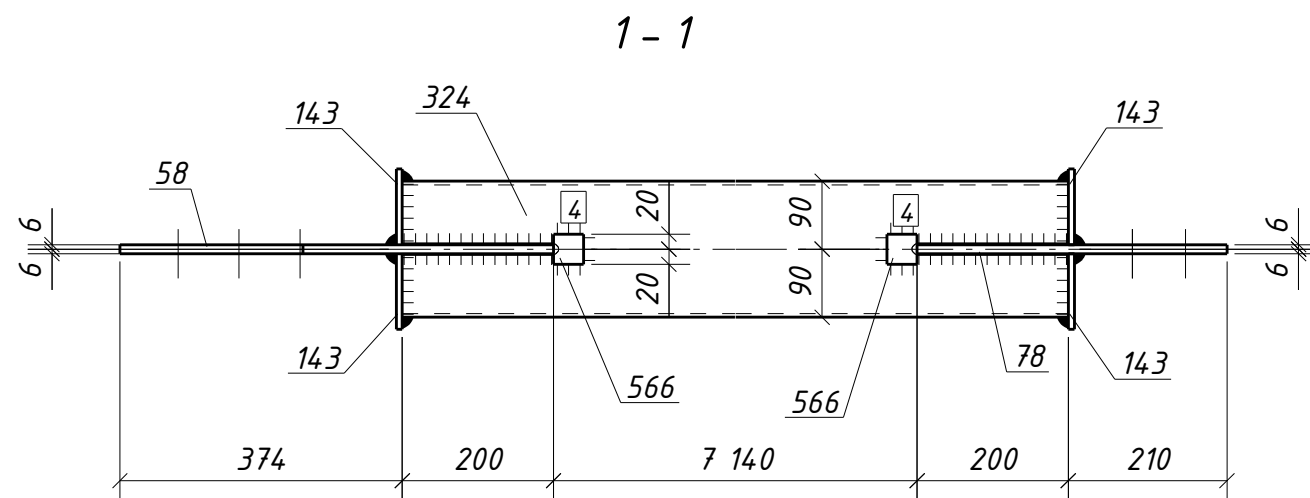
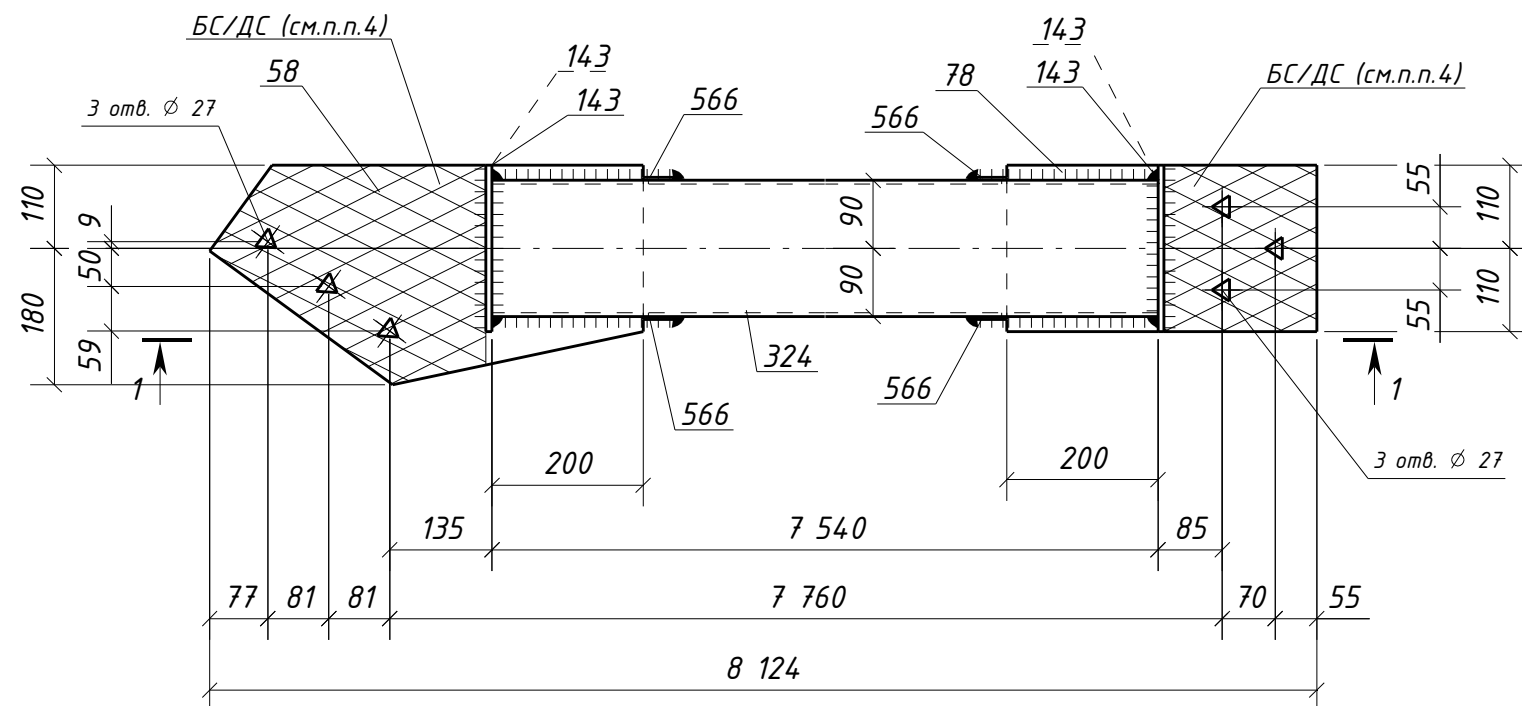




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СВ1-9	58	1	-12x290	574	12.1	12.1		С245-4	Отв.
	78	1	-12x220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8x100	220	1.4	5.6		С245-4	
	324	1	ГН [1]80x5.0	7540	203.4	203.4		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						232.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ1-9	10	232.1	2321.0
Итого:			2321.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	56.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	206.0
C245-4	Тр.кв.180x5.0	ГОСТ 30245-2003	2034.0
Масса напл. металла:			23.0
Итого:			2321.0

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:

Δ - отверстие под высокопрочный 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
							Р	517
						Связь 1СВ1-9	Листов	
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24					
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24					

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