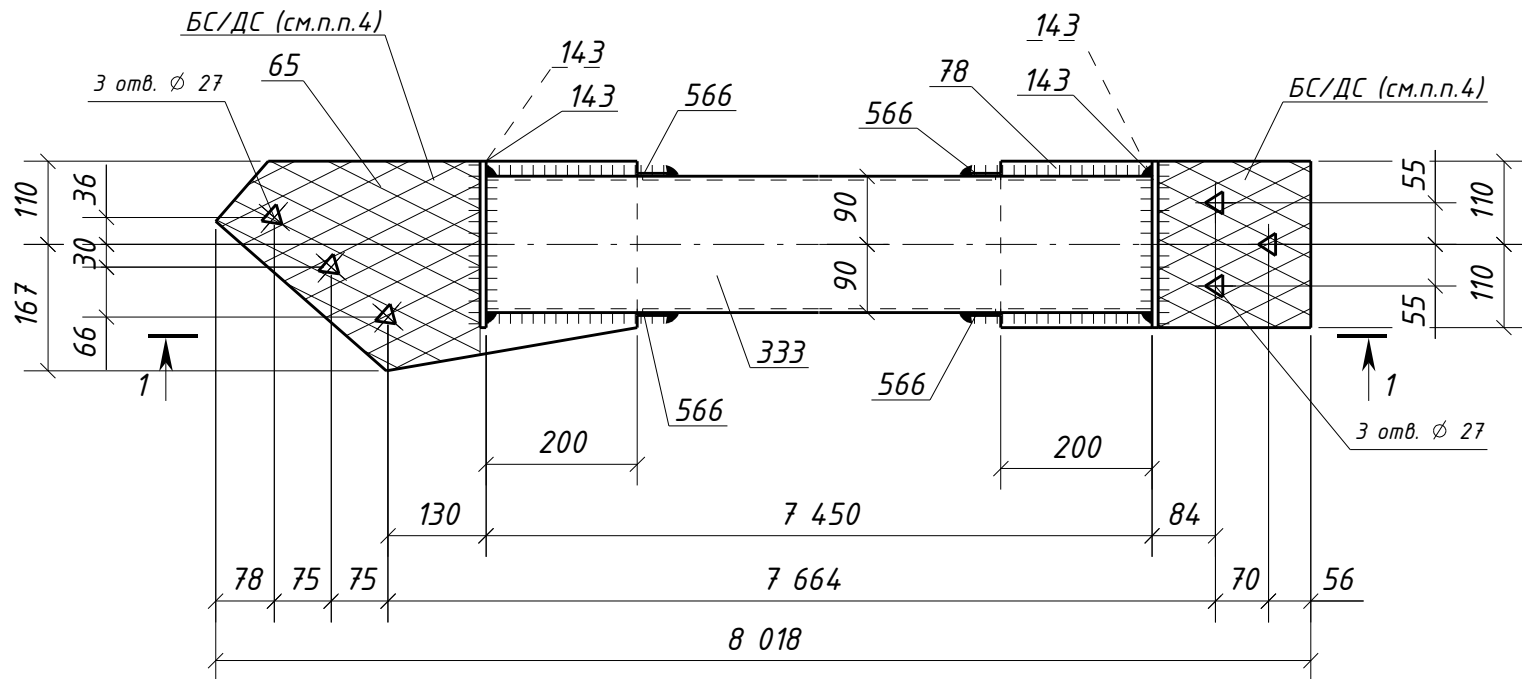
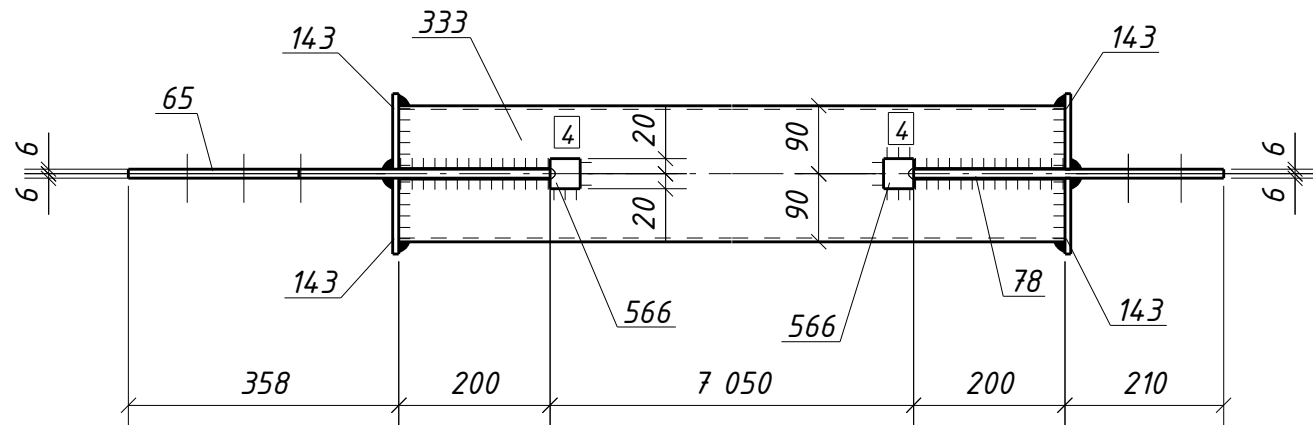


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1CB2-2	65	1	-12x277	558	11.3	11.3		С245-4	Отв.
	78	1	-12x220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8x100	220	1.4	5.6		С245-4	
	333	1	ГН [I]180x5.0	7450	200.9	200.9		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3								228.8	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1CB2-2	2	228.8	457.6
Итого:		457.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	11.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	39.6
С245-4	Тр.кв.180x5.0	ГОСТ 30245-2003	401.8
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			457.6

- 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 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	519
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Связь 1CB2-2	
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		