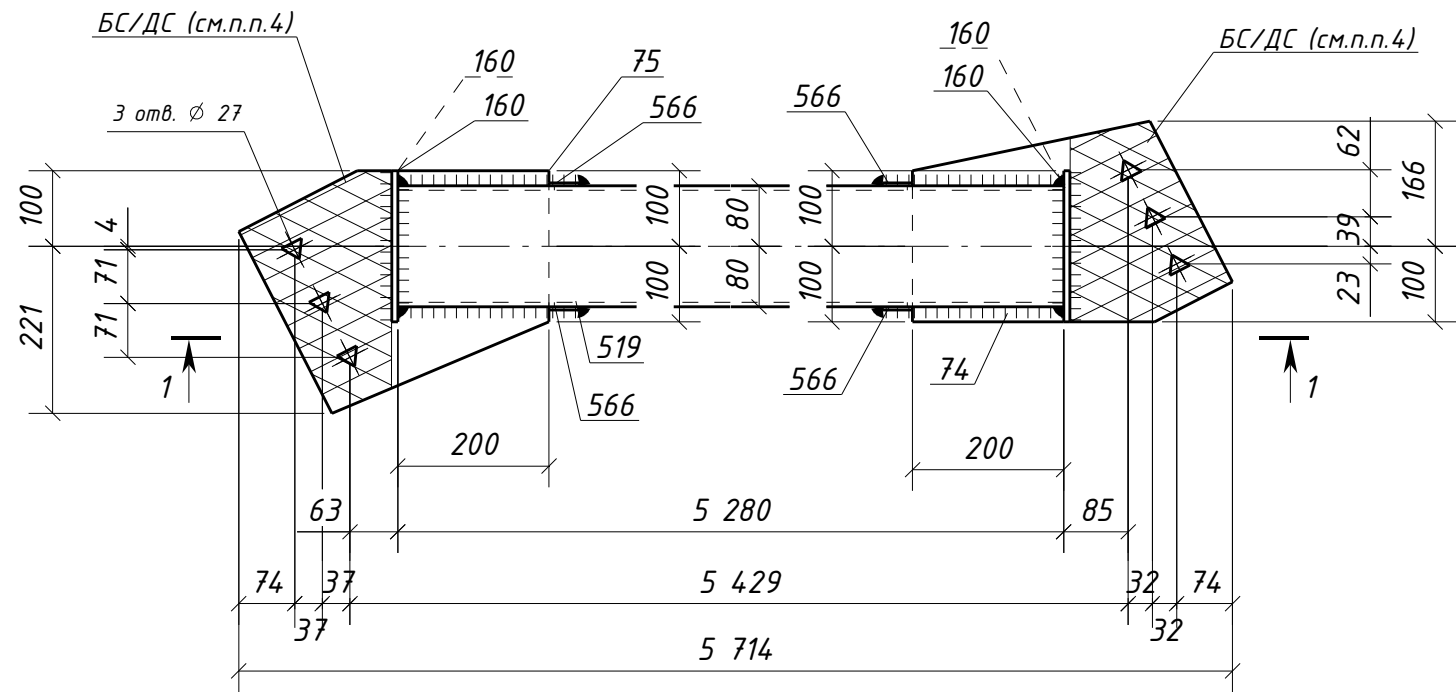
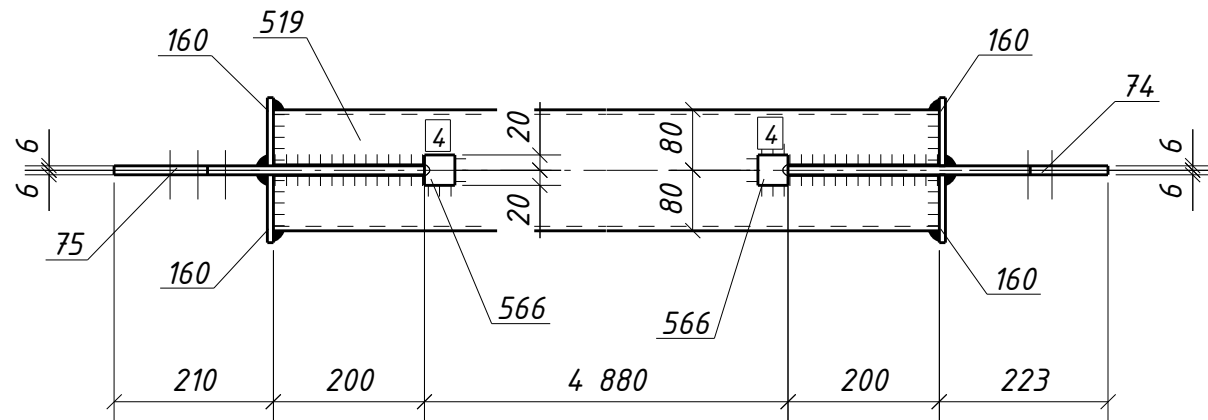


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
1СВ4-1	74	1	-12x266	423	8.3	8.3		С245-4	Отв.
	75	1	-12x402	294	8.8	8.8		С245-4	Отв.
	160	4	-8x90	200	1.1	4.4		С245-4	
	519	1	ГН [I]160x6.0	5280	149.3	149.3		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.7							172.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ4-1	1	172.7	172.7
Итого:		172.7	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	17.1
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	149.3
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
Масса напл. металла:			1.7
Итого:			172.7

- 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	Листов
							Р	521	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24			Связь 1СВ4-1			
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24						