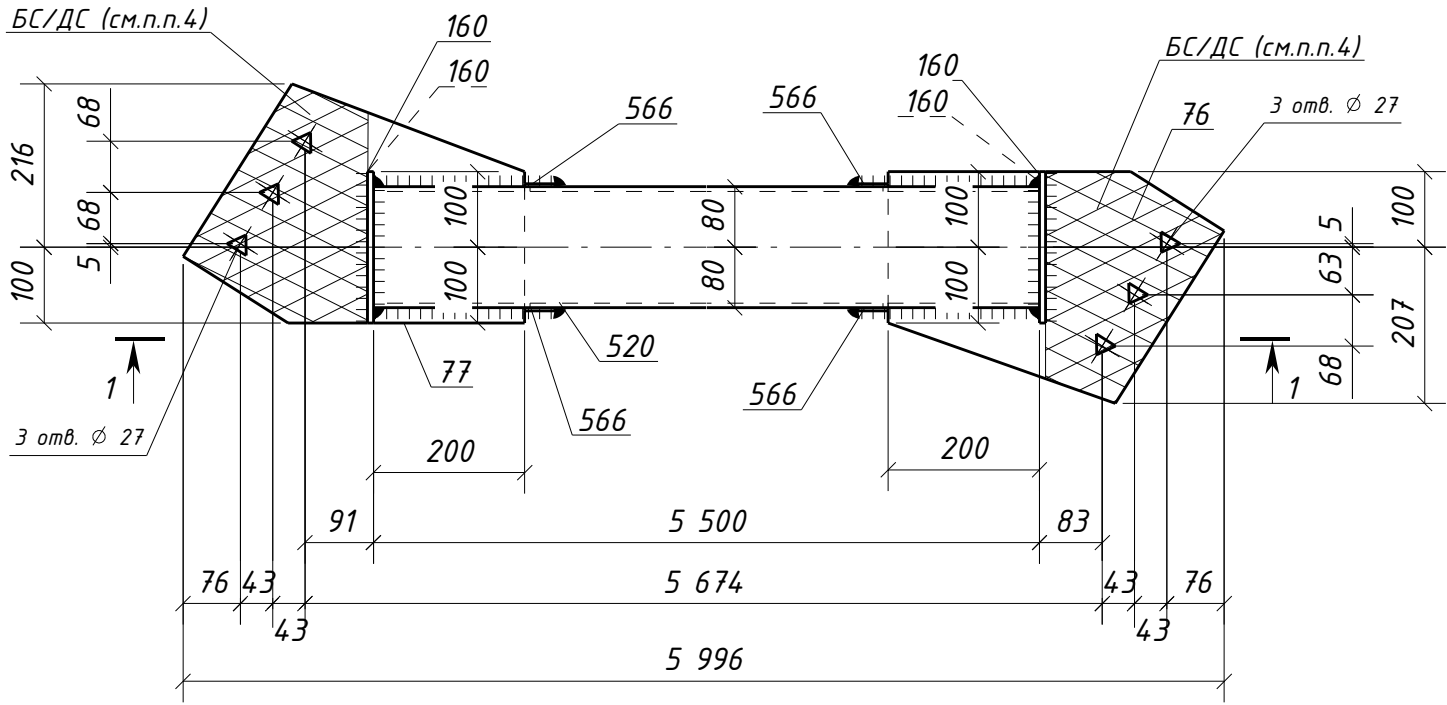
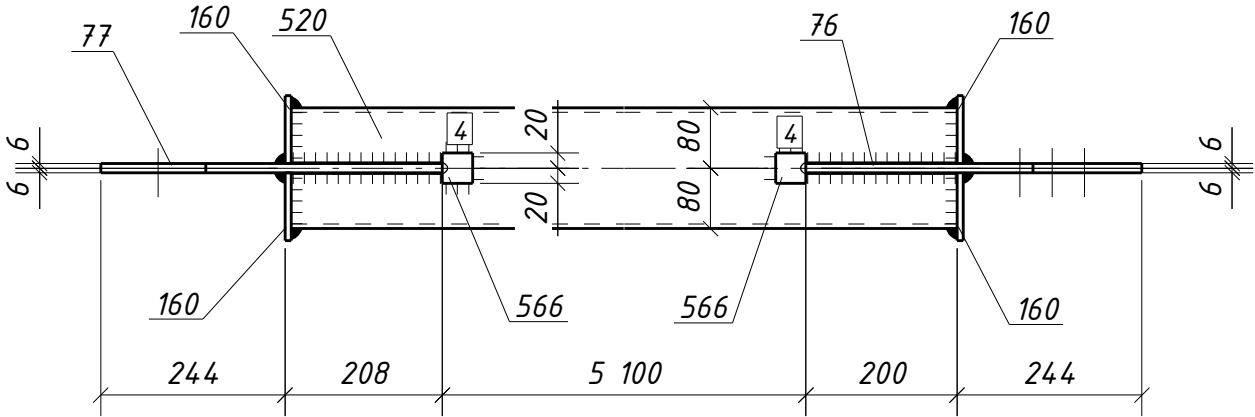


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
1СВ4-2	76	1	-12х307	444	9.3	9.3		С245-4	Отв.
	77	1	-12х316	452	9.6	9.6		С245-4	Отв.
	160	4	-8х90	200	1.1	4.4		С245-4	
	520	1	ГН [I]160х6.0	5500	155.6	155.6		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							1.8	180.9	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ4-2	1	180.9	180.9
Итого:		180.9	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	18.9
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	155.6
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
Масса напл. металла:			1.8
Итого:			180.9

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.

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	522	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24		Связь 1СВ4-2			
Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24					