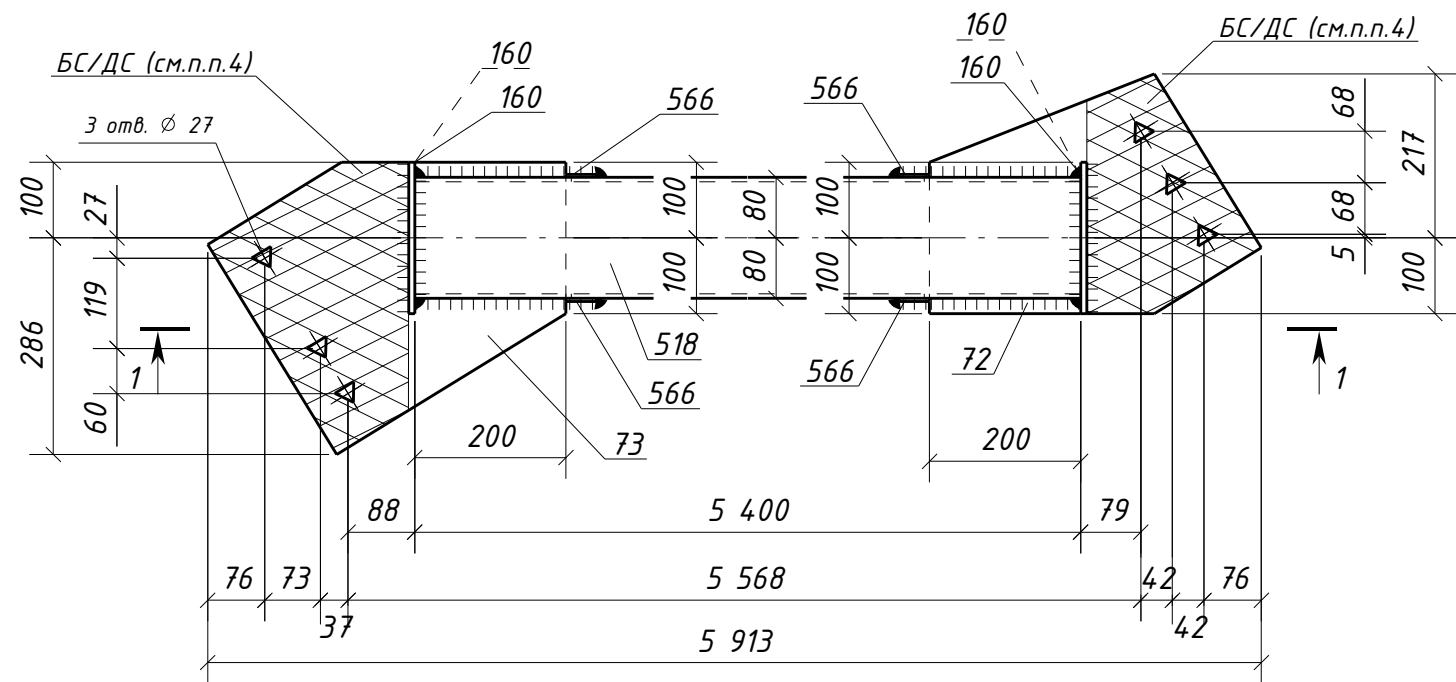
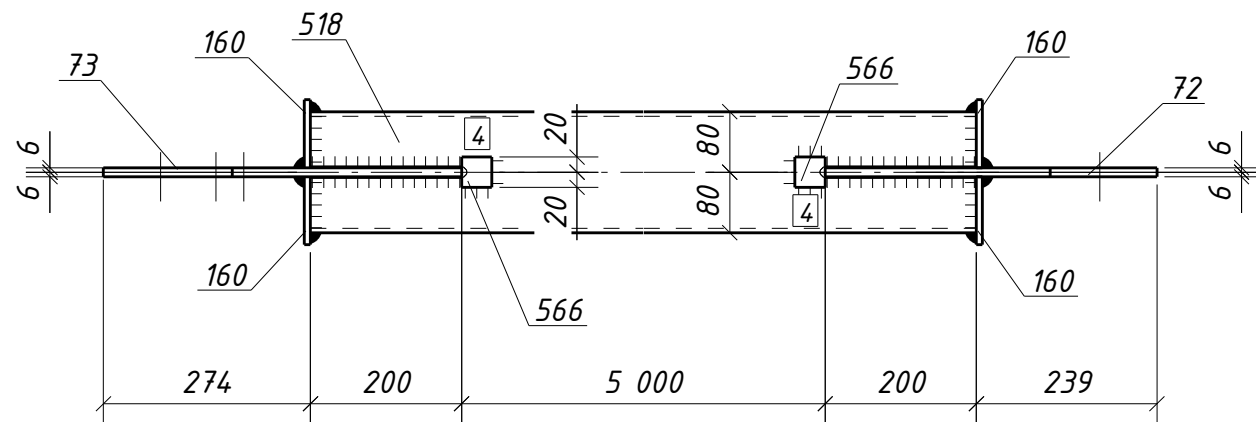


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
1СВ4-3	72	1	-12x317	439	9.4	9.4		С245-4	Отв.
	73	1	-12x326	461	11.4	11.4		С245-4	Отв.
	160	4	-8x90	200	1.1	4.4		С245-4	
	518	1	ГН [I]160x6.0	5400	152.7	152.7		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							1.8	179.9	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СВ4-3	1	179.9	179.9
Итого:		179.9	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	20.8
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	152.7
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
Масса напл. металла:			1.8
Итого:			179.9

- 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	523
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Связь 1СВ4-3	
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		