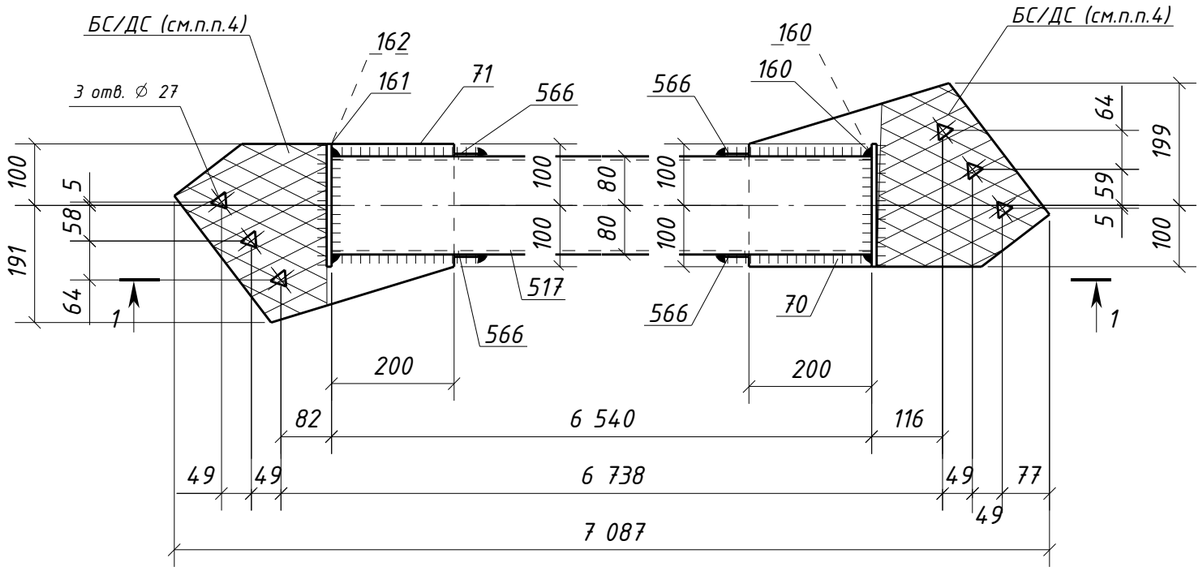
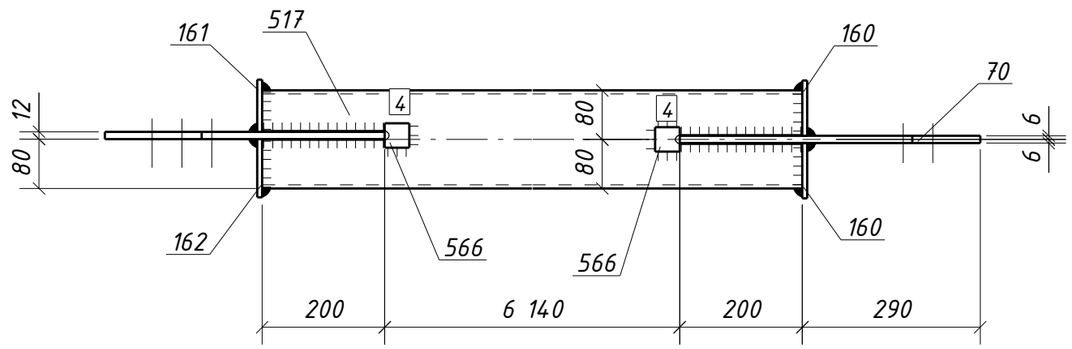


1 – 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1СВ4-6	70	1	-12х299	490	10.2	10.2		С245-4	Отв.
	71	1	-12х291	456	9.3	9.3		С245-4	Отв.
	160	2	-8х90	200	1.1	2.2		С245-4	
	161	1	-8х85	200	1.1	1.1		С245-4	
	162	1	-8х95	200	1.2	1.2		С245-4	
	517	1	ГН []160х6.0	6540	185.0	185.0		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						211.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1СВ4-6	1	211.3	211.3
		Итого:	211.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	19.5
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	185.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
		Масса напл. металла:	2.1
		Итого:	211.3

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	526	1

Связь 1СВ4-6

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3