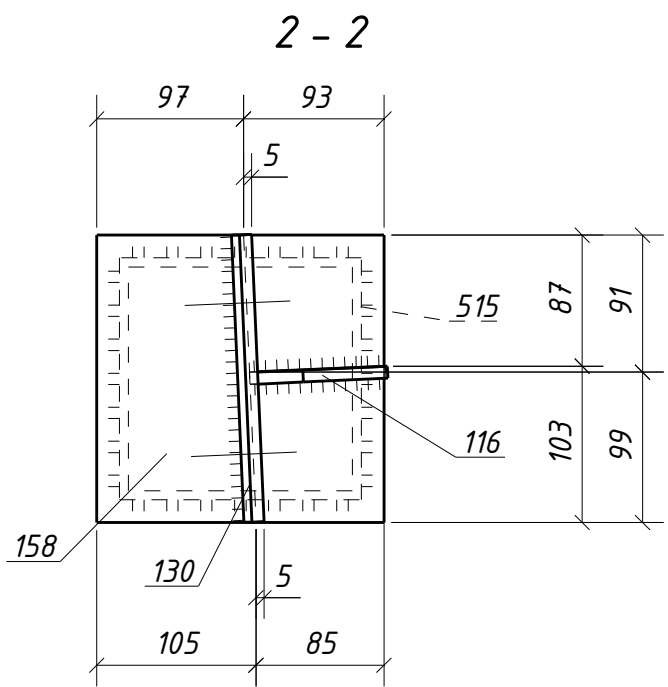
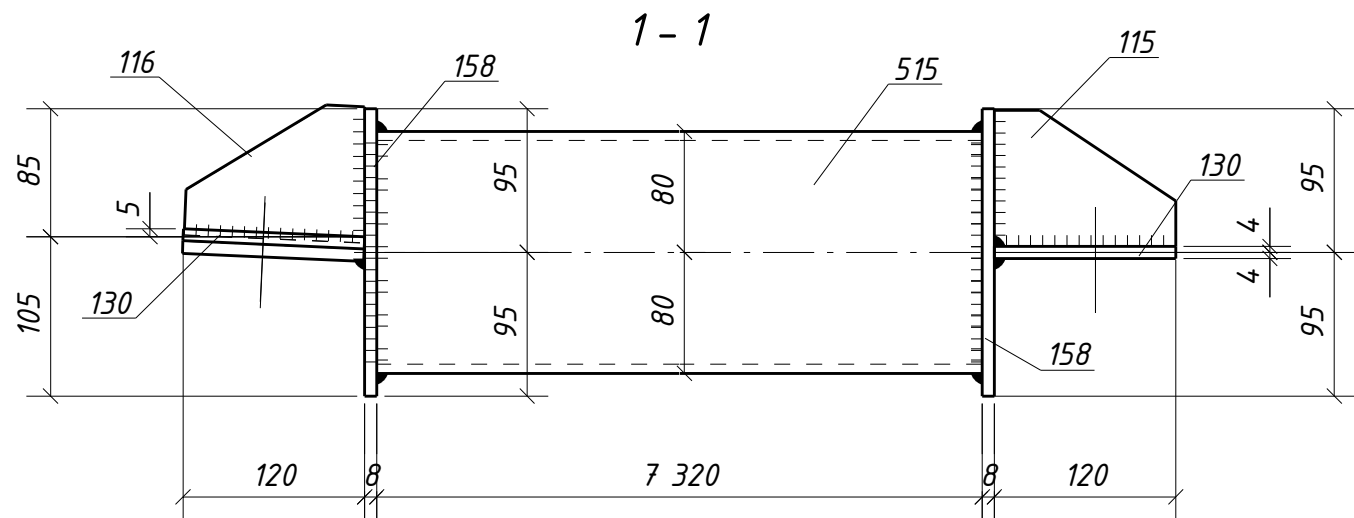
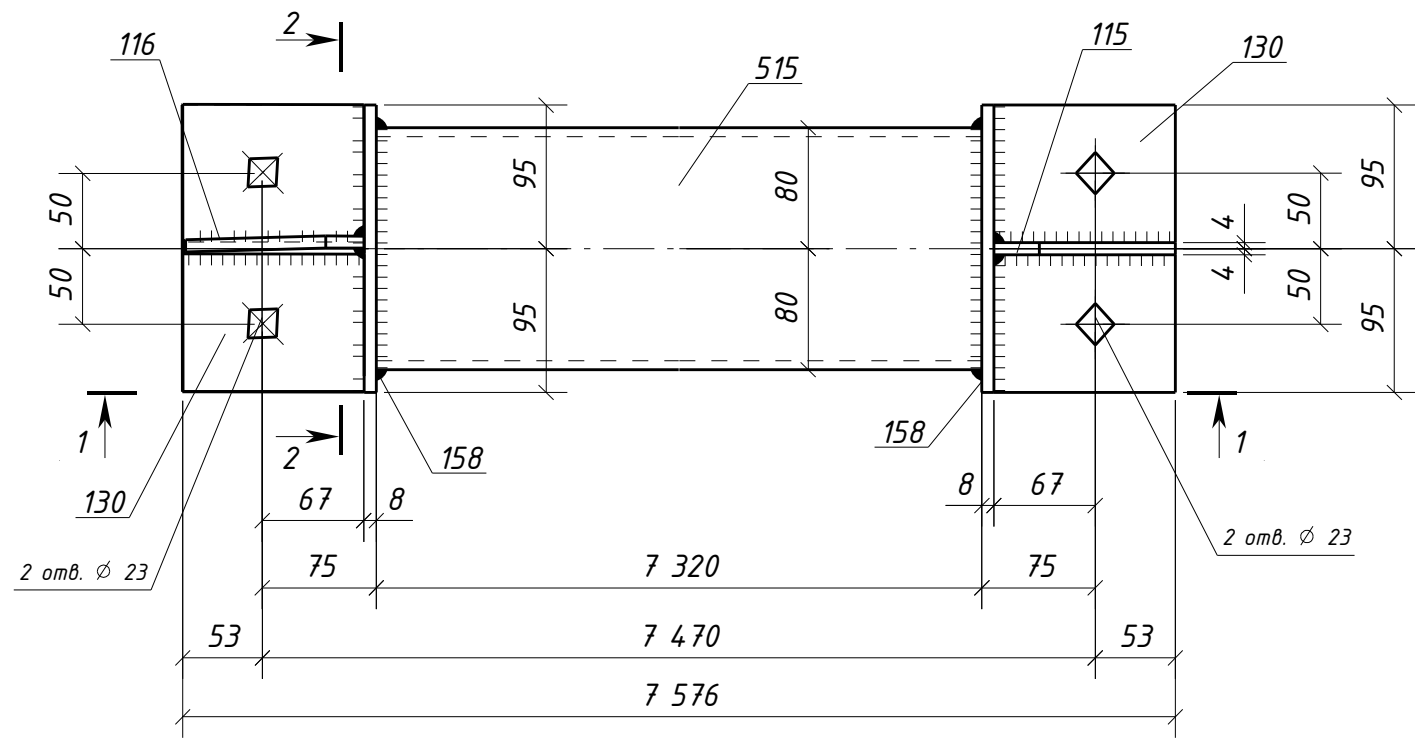


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ2-3	115	1	-8х90	120	0.7	0.7		С245-4	
	116	1	-8х90	120	0.7	0.7		С245-4	
	130	2	-8х120	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	158	2	-8х190	190	2.3	4.6		С245-4	
	515	1	ГН [I]160х6.0	7320	207.0	207.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						2.2	218.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ2-3	1	218.0	218.0
Итого:			218.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	207.0
Масса напл. металла:			2.2
Итого:			218.0

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 постоянный 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	547
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Связь 1СГ2-3	
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		