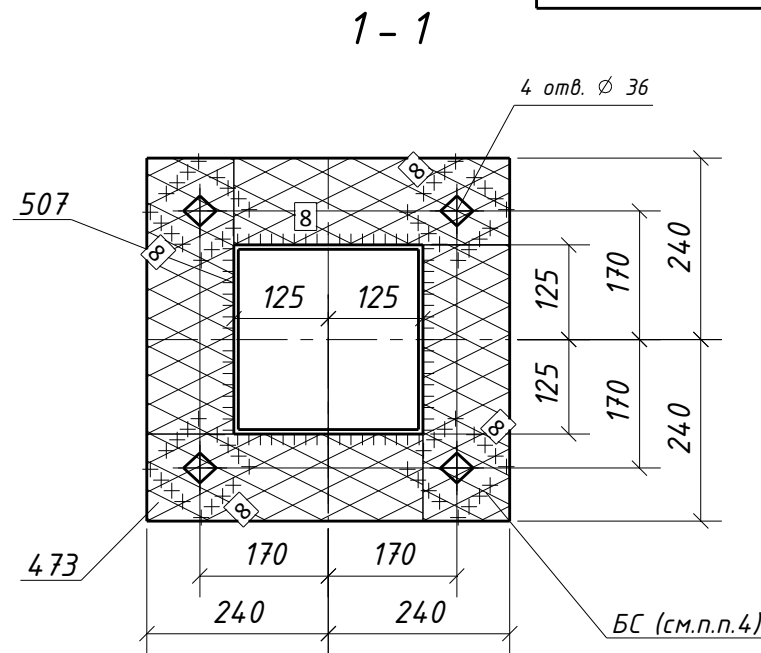
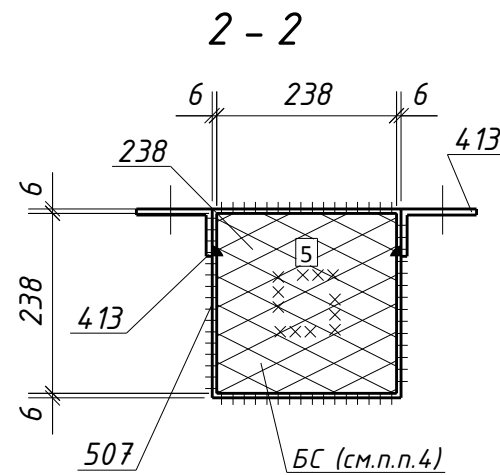
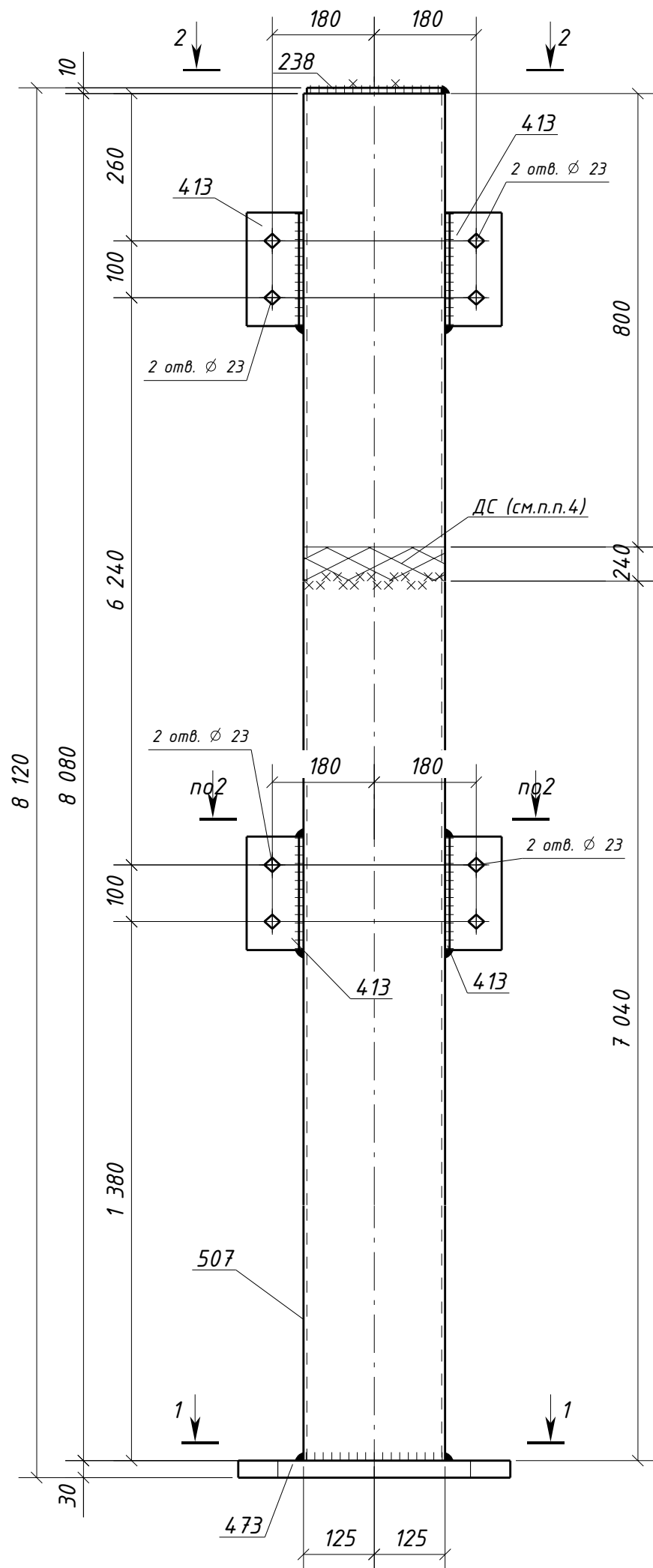


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СТ1-2	238	1	-10x238	238	4.4	4.4		С245-4	
	413	4	L100x63x8	200	2.0	8.0		С245-4	Отв.
	473	1	-30x480	480	54.3	54.3		С255-4	Отв.
	507	1	ГН [I]250x6.0	8080	365.5	365.5		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							436.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СТ1-2	1	436.5	436.5
Итого:		436.5	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	Тр.кв.250x6.0	ГОСТ 30245-2003	365.5
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	54.3
Масса напл. металла:			4.3
Итого:			436.5

- 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 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	549
Стойка 1СТ1-2				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		