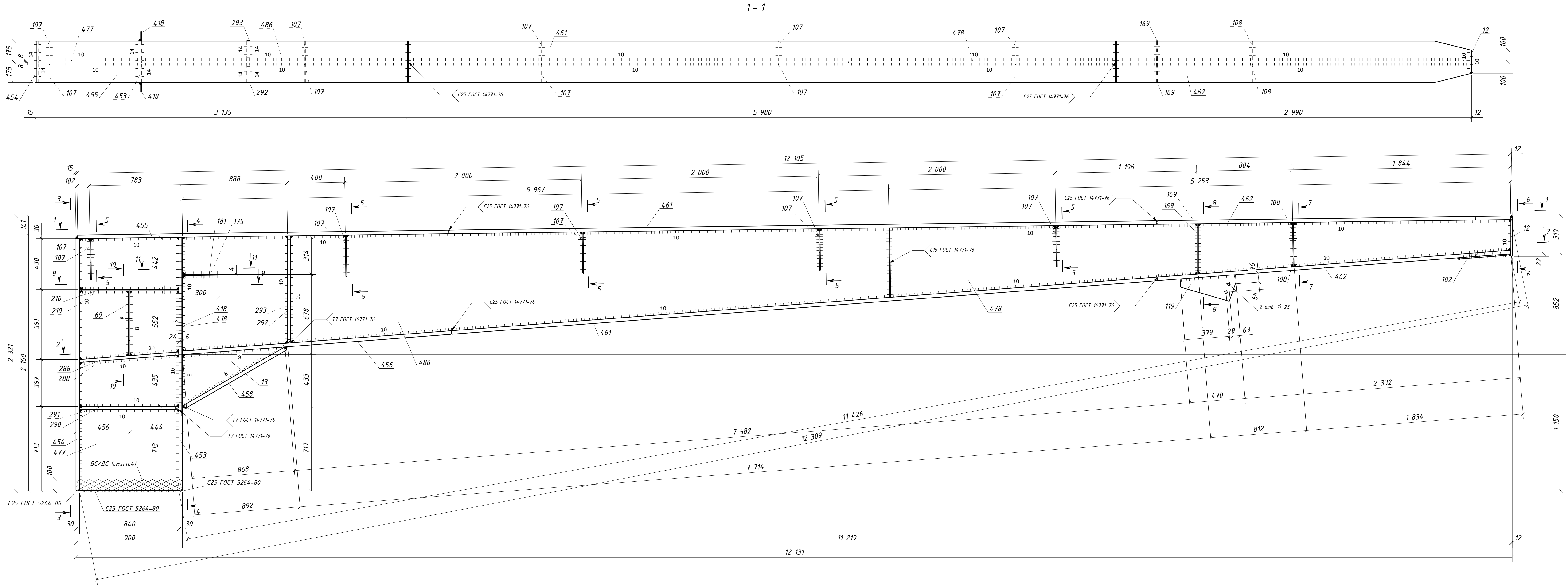
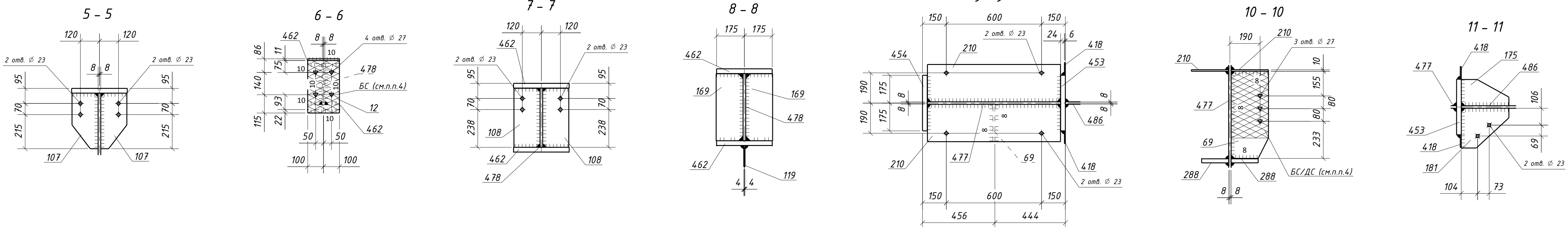
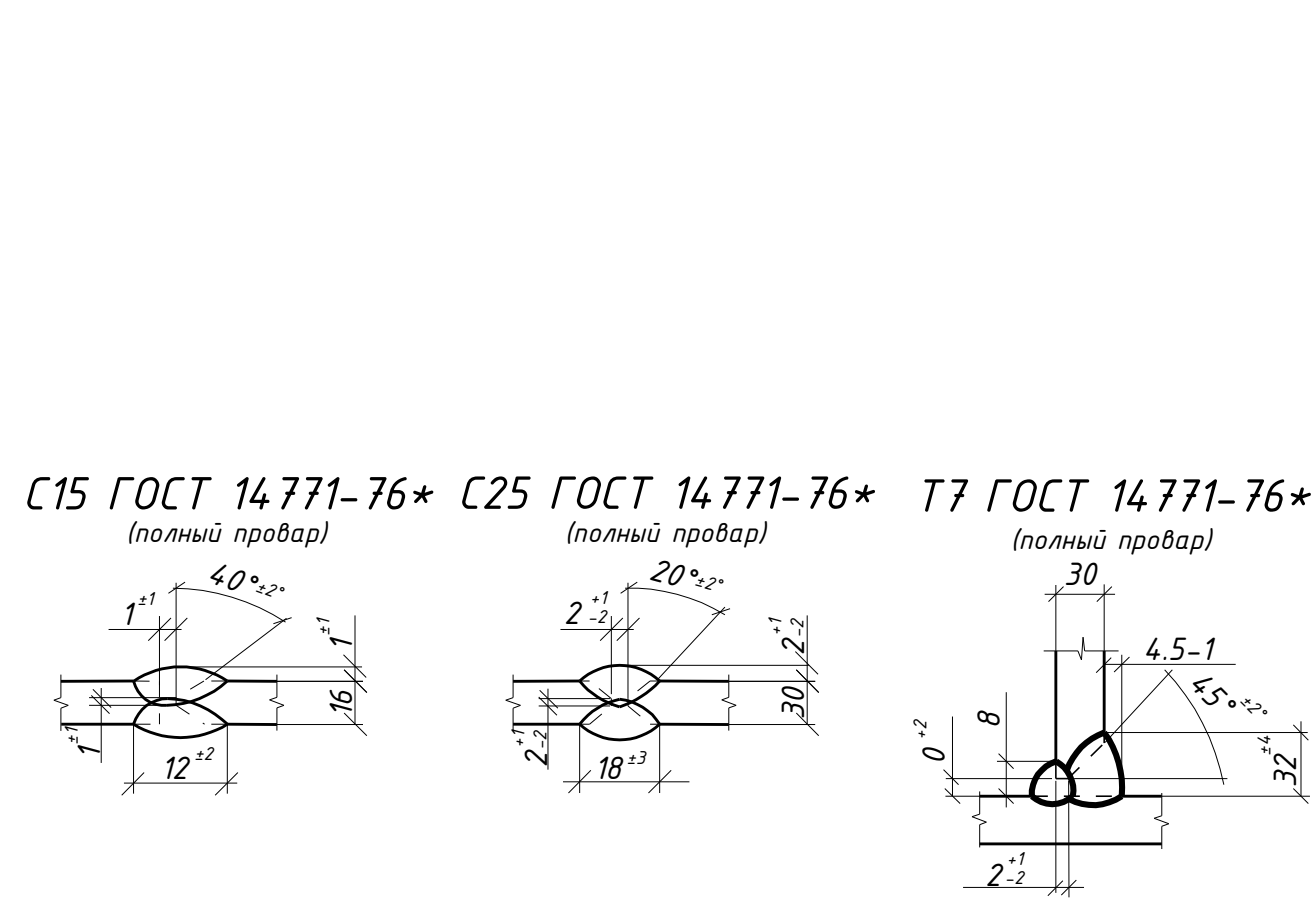
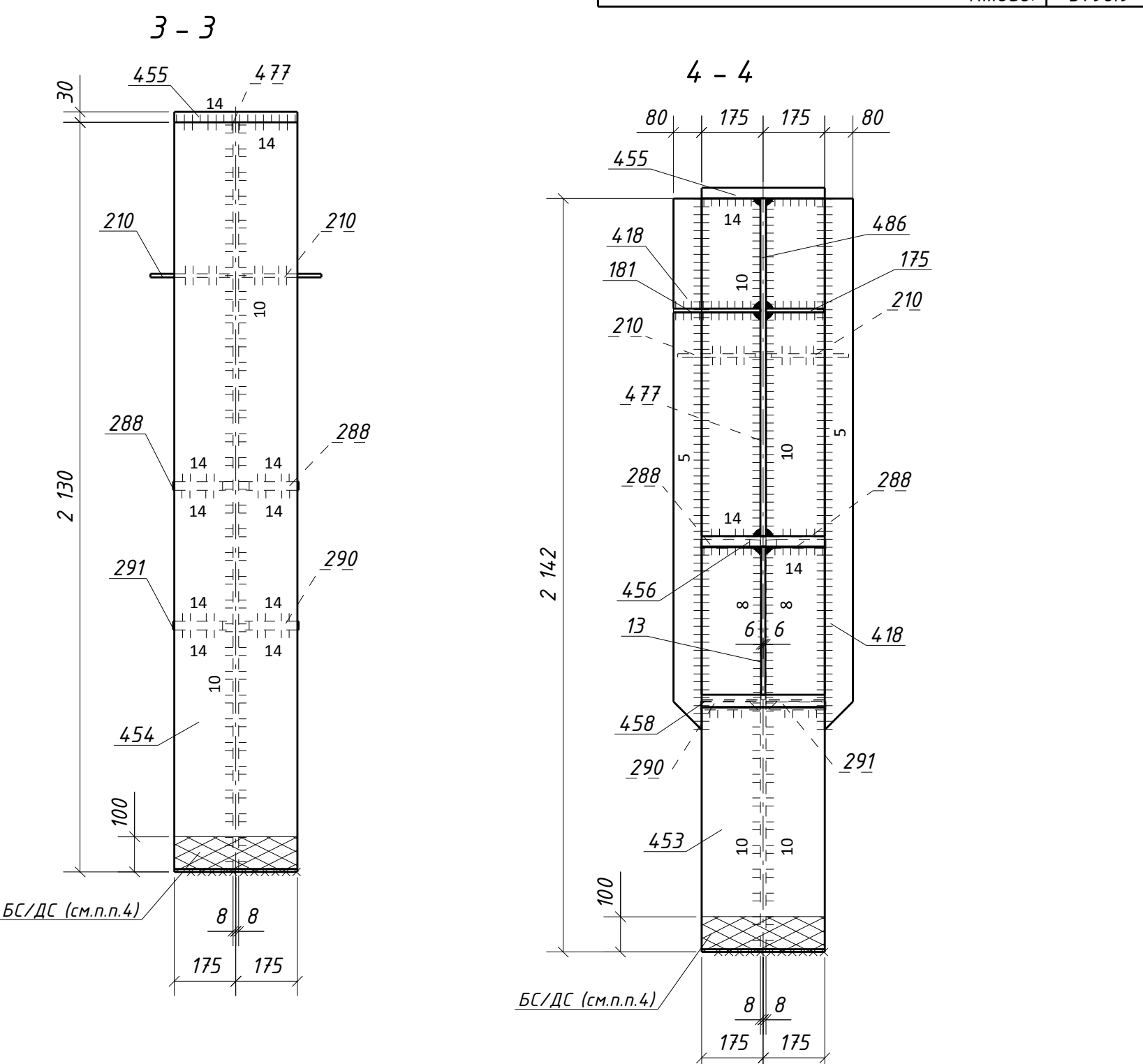
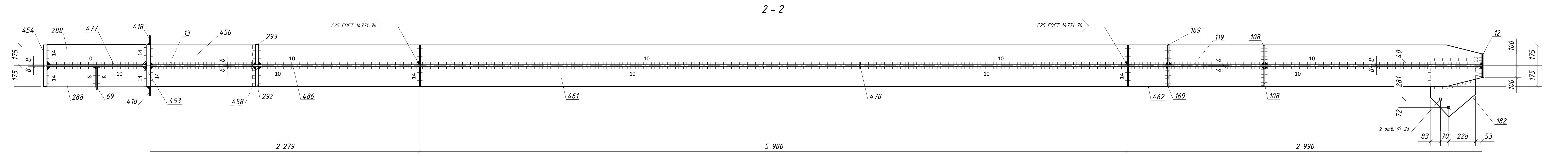




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.			
12	1	-12x200		330	6.2	6.2	C245-4	Отв.	
13	1	-12x375		999	17.6	17.6	C245-4		
69	1	-12x235		548	11.7	11.7	C245-4	Отв.	
107	10	-8x165		350	3.6	36.0	C245-4	Отв.	
108	2	-8x165		372	3.9	7.8	C245-4	Отв.	
119	1	-8x220		470	6.5	6.5	C245-4	Отв.	
169	2	-8x170		423	4.5	9.0	C245-4		
175	1	-10x165		300	3.9	3.9	C245-4		
181	1	-10x250		300	5.9	5.9	C245-4	Отв.	
182	1	-10x470		380	11.4	11.4	C245-4	Отв.	
210	2	-10x235		838	15.4	30.8	C245-4	Отв.	
288	2	-25x170		838	27.8	55.6	C255-4		
290	1	-25x170		838	27.5	27.5	C255-4		
291	1	-25x170		838	27.5	27.5	C255-4		
292	1	-25x170		904	29.7	29.7	C255-4		
293	1	-25x170		904	29.7	29.7	C255-4		
418	2	-6x80		1510	5.5	11.0	C245-4		
453	1	-30x350		2142	176.2	176.2	C255-4		
454	1	-30x350		2130	175.3	175.3	C255-4		
455	1	-30x350		3135	258.2	258.2	C255-4		
456	1	-30x350		2279	187.7	187.7	C255-4		
458	1	-30x350		999	82.0	82.0	C255-4		
461	2	-30x350		5980	492.5	985.0	C255-4		
462	2	-30x350		2990	241.0	482.0	C255-4		
477	1	-16x840		2142	225.2	225.2	C255-4		
478	1	-16x587		5253	278.9	278.9	C255-4		
486	1	-16x962		5980	581.0	581.0	C255-4		
Масса напл. металла (10%), кг:					37.6	3796.9			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса, кг	
168-2	1	3796.9	3796.9
Итого:		3796.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	59.3
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	52.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.5
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1085.1
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	170.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2346.4
Масса напл. металла:			37.6
Итого:			3796.9



- 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;
-Б/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт
△ - отверстие под высокопрочный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД		
				Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском портовом парке Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
				Конвейерная галерея №3		Сталь Лист /Листов
						Р 81 1
Проверил	Толмачев Ю.В.	Сметчиков С.С.	10.04.24	Балка 168-2		
Разработ.	Сметчиков С.С.	10.04.24				