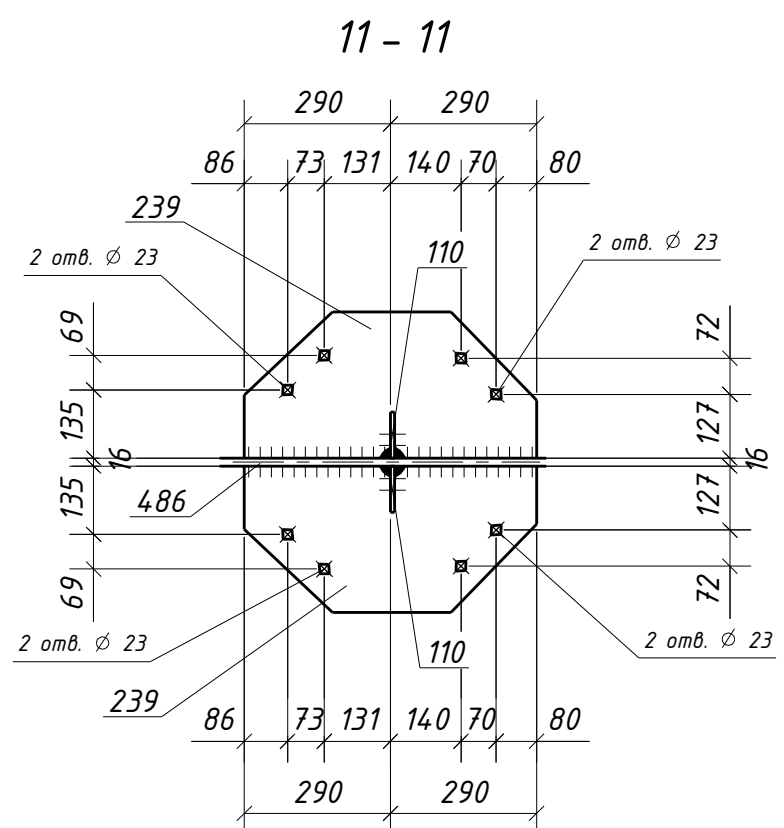
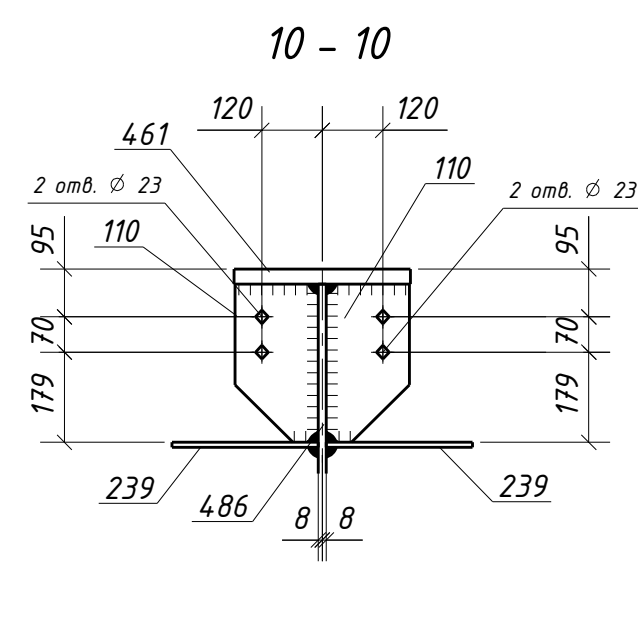
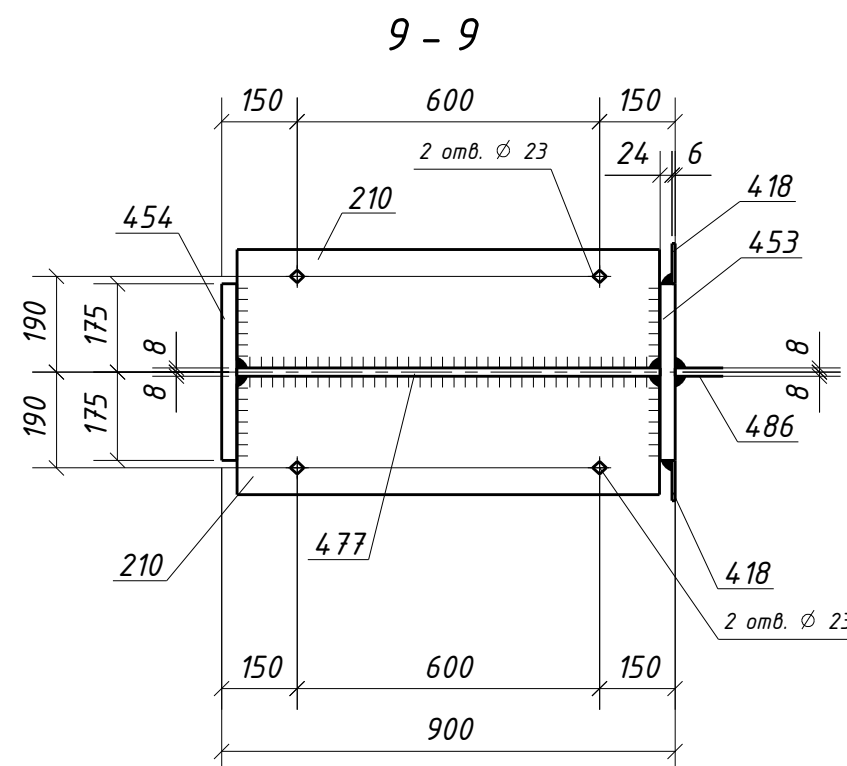
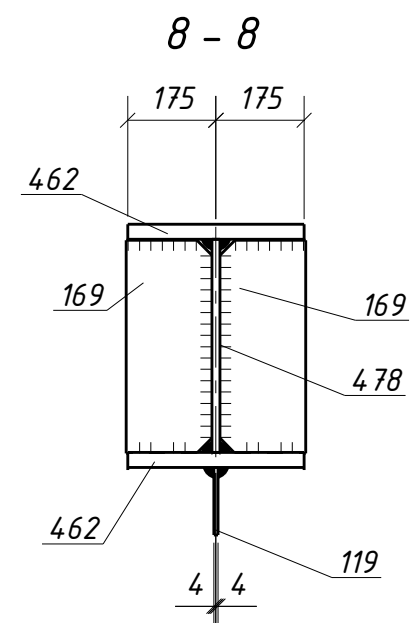
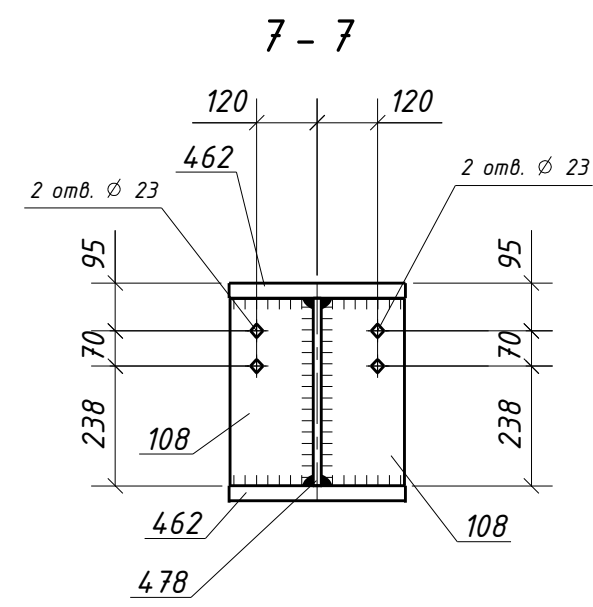
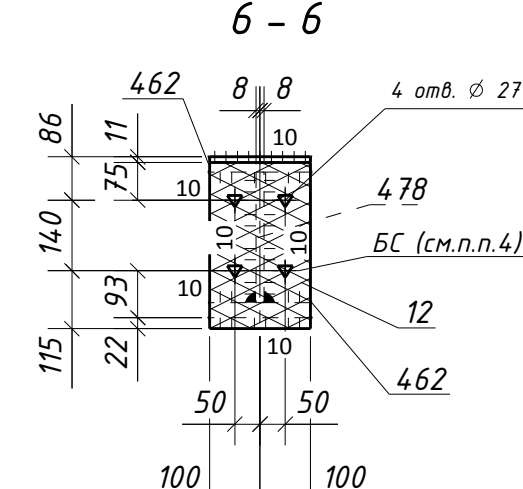
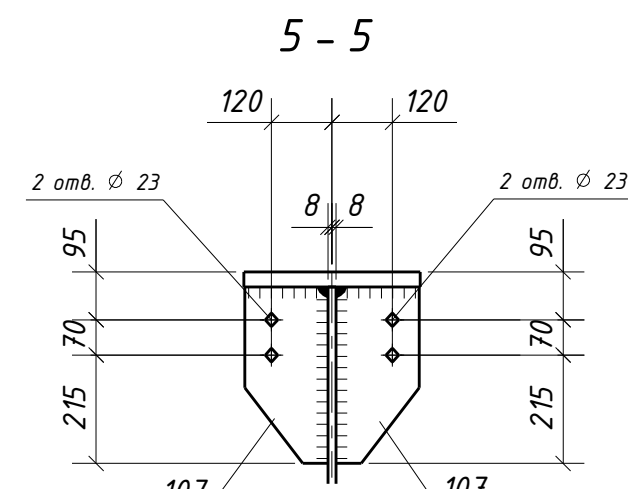
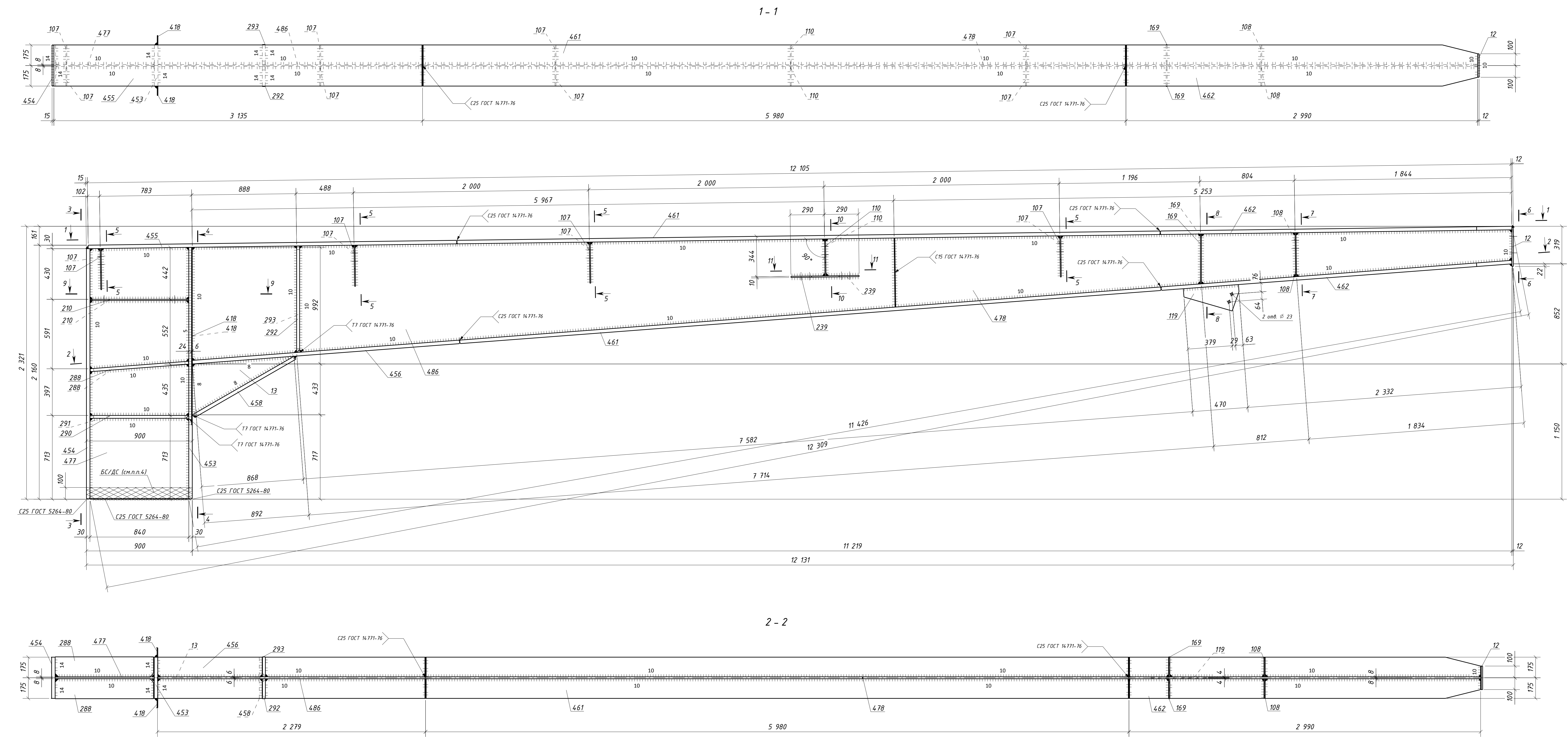
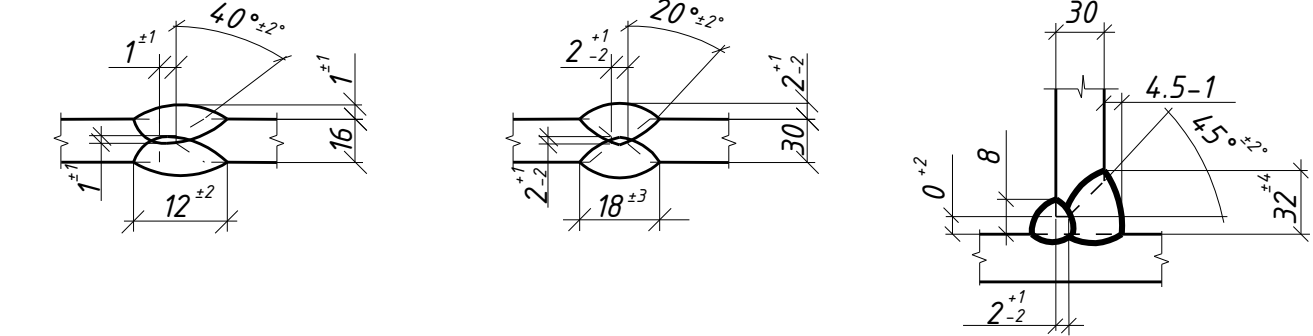


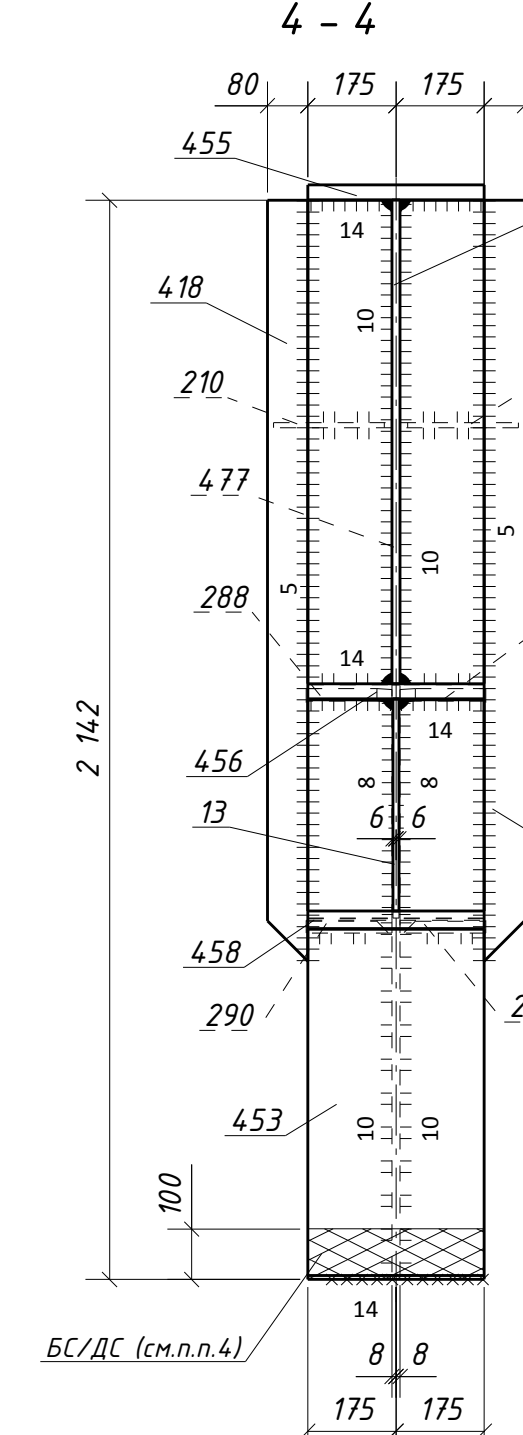
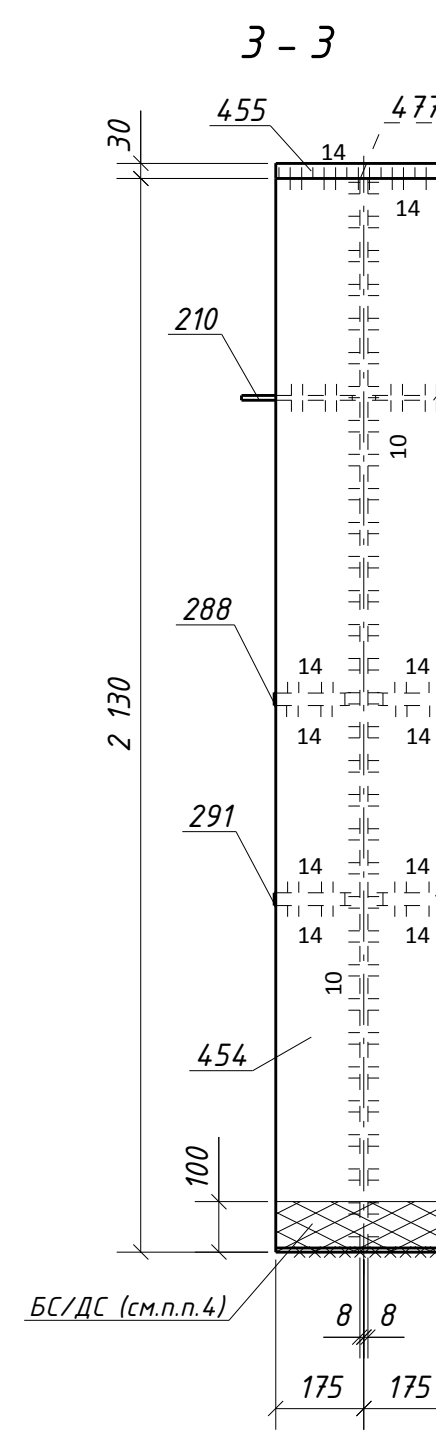
С15 ГОСТ 14771-76* С25 ГОСТ 14771-76* Т7 ГОСТ 14771-76*
(полный провар) (полный провар) (полный провар)



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	одш.		
158-3	12	1	-12x200	330	6.2	6.2	C245-4	Отв.
	13	1	-12x375	999	17.6	17.6	C245-4	
	107	8	-8x165	350	3.6	28.8	C245-4	Отв.
	108	2	-8x165	372	3.9	7.8	C245-4	Отв.
	110	2	-8x165	314	3.3	6.6	C245-4	Отв.
	119	1	-8x220	470	6.5	6.5	C245-4	Отв.
	169	2	-8x170	423	4.5	9.0	C245-4	
	210	2	-10x235	838	15.4	30.8	C245-4	Отв.
	239	2	-10x290	580	10.9	21.8	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	-16x84.0	2142	225.2	225.2	C255-4	
	478	1	-16x58.7	5253	278.9	278.9	C255-4	
	486	1	-16x96.2	5980	581.0	581.0	C255-4	
Масса напл. металла (10%), кг:					37.5	3785.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса, кг	
158-3	1	всех	3785.1
		Итого:	
		3785.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	58.7
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	52.6
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	23.8
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:			37.5
Итого:			3785.1



- 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.
 - Детали допускается стыковать. Раскрой согласовать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
◊ - отверстие под посадочный болт
△ - отверстие под высокоточный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подпись	Дата		Сталд	Лист
						Конвейерная галерея №3	Р	82
								1
Проверил	Толмачев Ю.В.		10.04.24			Баля 168-3		
Разраб.	Салтыков С.С.		10.04.24					