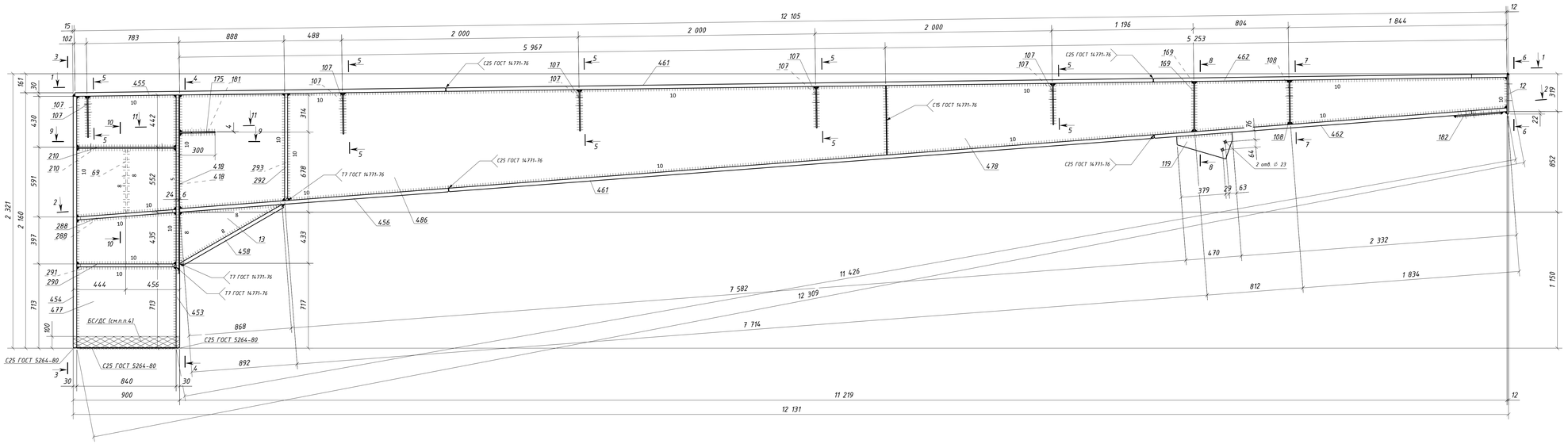
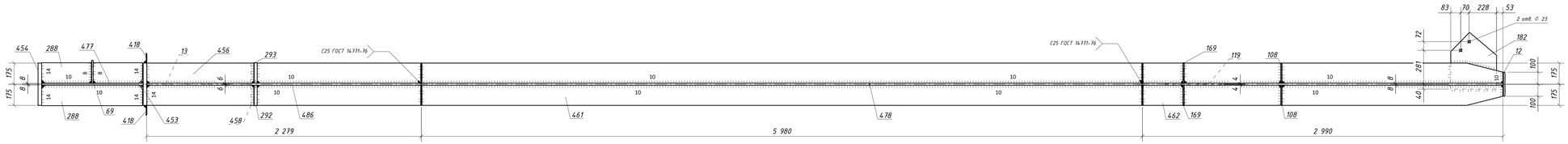
1 – 1



2 – 2



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
168-4	12	1	-12х200	330	6.2	6.2		С245-4	Отв.
	13	1	-12х375	999	17.6	17.6		С245-4	
	69	1	-12х235	548	11.7	11.7		С245-4	Отв.
	107	10	-8х165	350	3.6	36.0		С245-4	Отв.
	108	2	-8х165	372	3.9	7.8		С245-4	Отв.
	119	1	-8х220	470	6.5	6.5		С245-4	Отв.
	169	2	-8х170	423	4.5	9.0		С245-4	
	175	1	-10х165	300	3.9	3.9		С245-4	
	181	1	-10х250	300	5.9	5.9		С245-4	Отв.
	182	1	-10х470	380	11.4	11.4		С245-4	Отв.
	210	2	-10х235	838	15.4	30.8		С245-4	Отв.
	288	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	292	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	293	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	418	2	-6х80	1510	5.5	11.0		С245-4	
	453	1	-30х350	2142	176.2	176.2		С255-4	
	454	1	-30х350	2130	175.3	175.3		С255-4	
	455	1	-30х350	3135	258.2	258.2		С255-4	
	456	1	-30х350	2279	187.7	187.7		С255-4	
	458	1	-30х350	999	82.0	82.0		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	462	2	-30х350	2990	241.0	482.0		С255-4	
	477	1	-16х840	2142	225.2	225.2		С255-4	
	478	1	-16х587	5253	278.9	278.9		С255-4	
	486	1	-16х962	5980	581.0	581.0		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 37.6					3796.9			

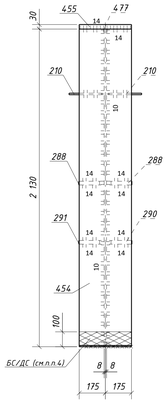
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
168-4	1	3796.9	3796.9
		Итого:	3796.9

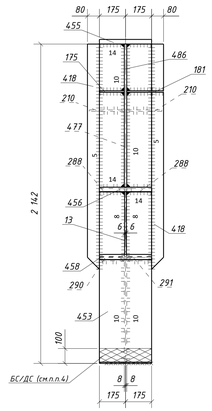
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	59.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	52.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.5
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1085.1
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	170.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2346.4
		Масса напл. металла:	37.6
		Итого:	3796.9

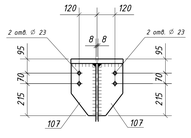
3 – 3



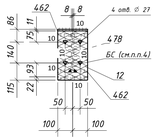
4 – 4



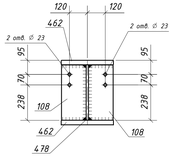
5 – 5



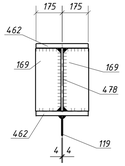
6 – 6



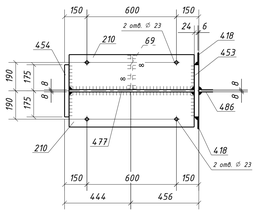
7 – 7



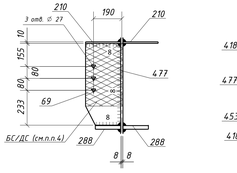
8 – 8



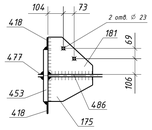
9 – 9



10 – 10

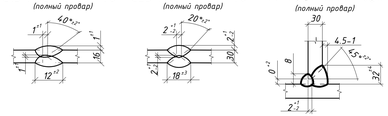


11 – 11



С15 ГОСТ 14771-76* С25 ГОСТ 14771-76* Т7 ГОСТ 14771-76*

(полный провар) (полный провар) (полный провар)



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.

6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.

Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт
◇̇ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 83 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			18.04.24	Балка 168-4		
Разраб.		Сытникова С.С.			18.04.24			

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

1151x594 m