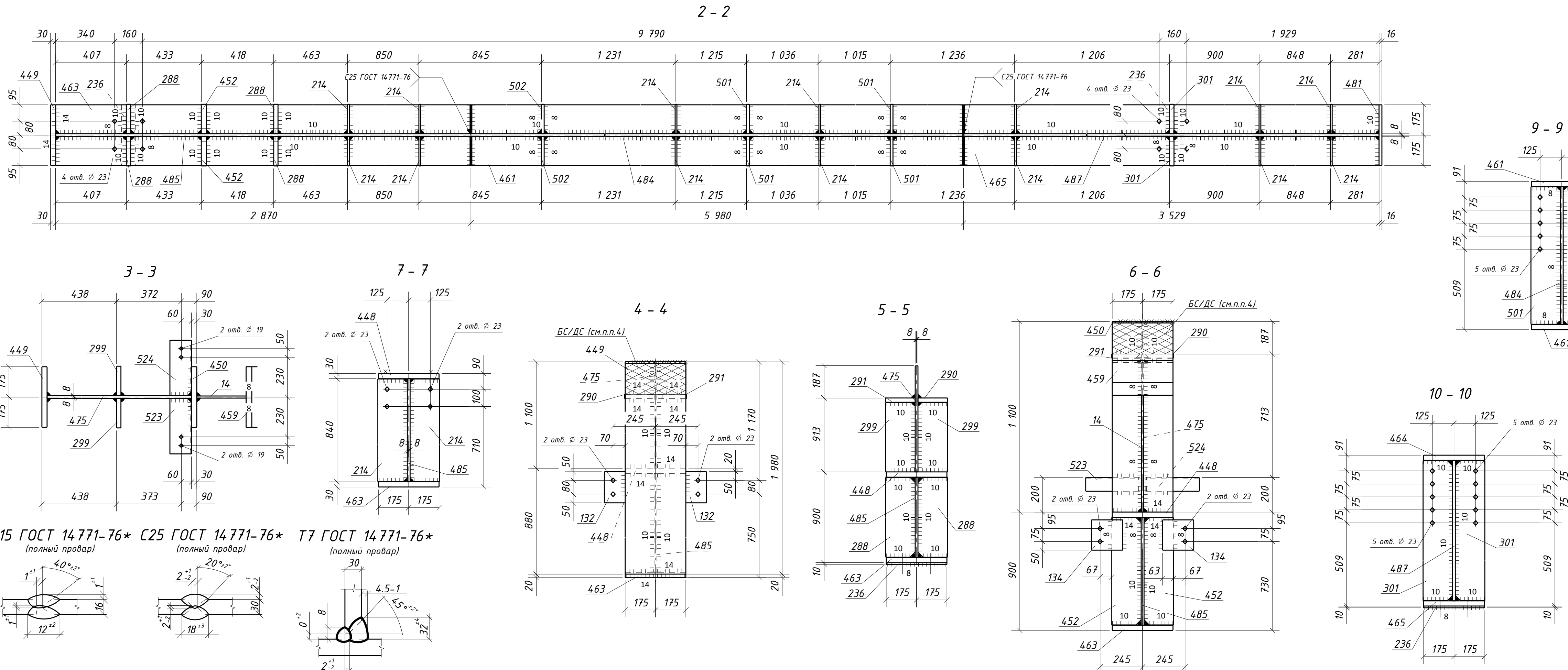
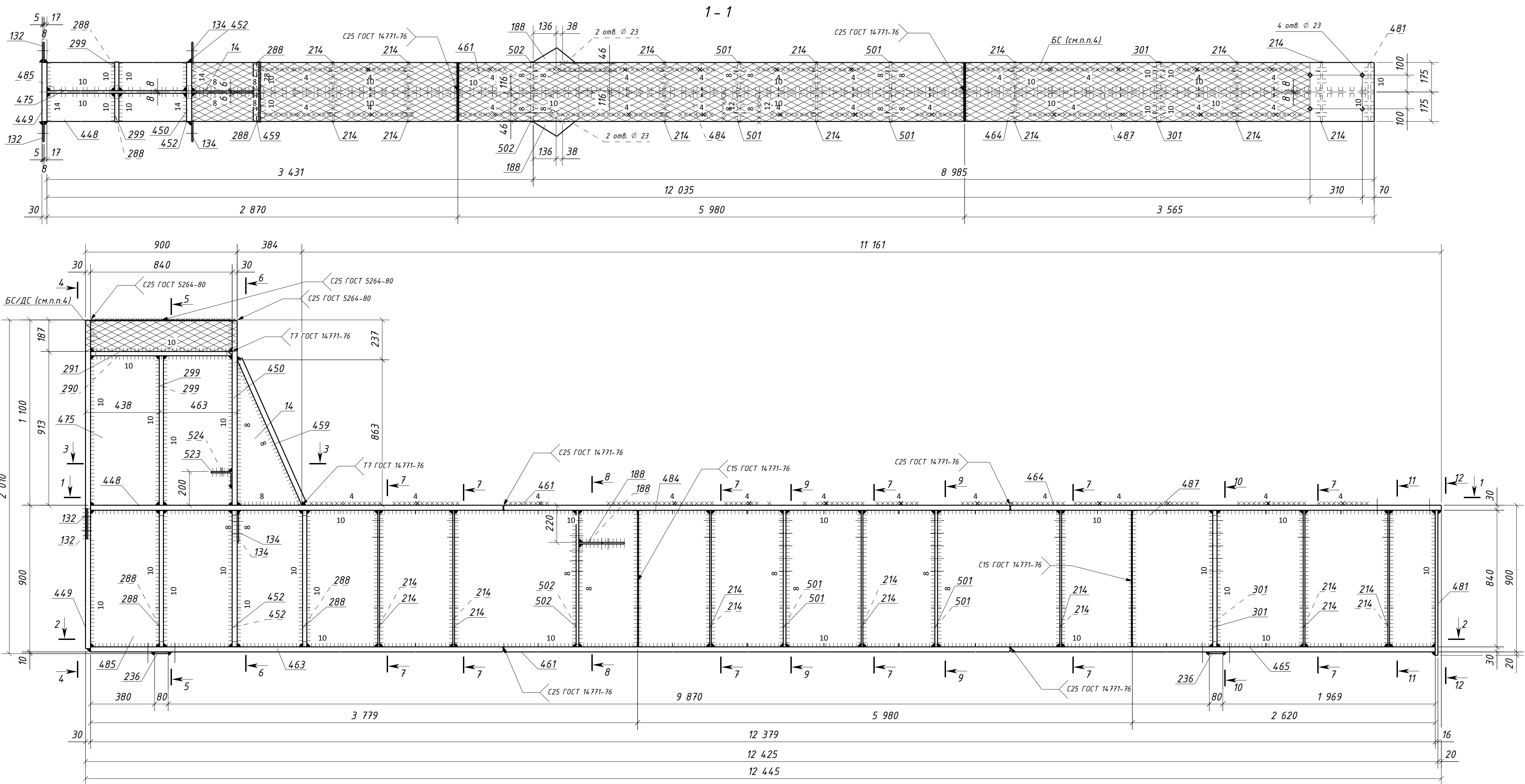
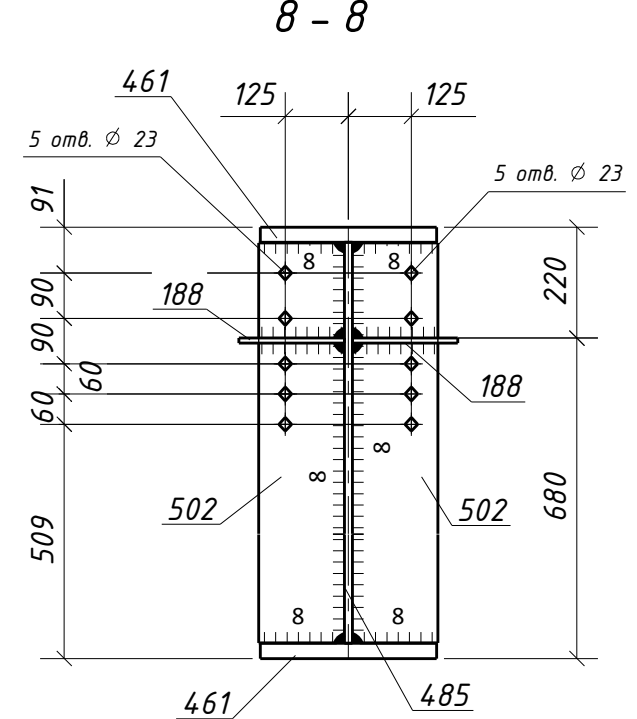
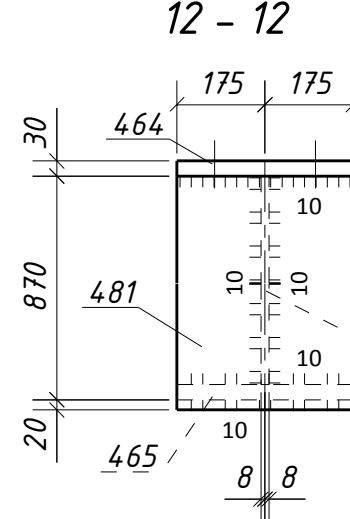
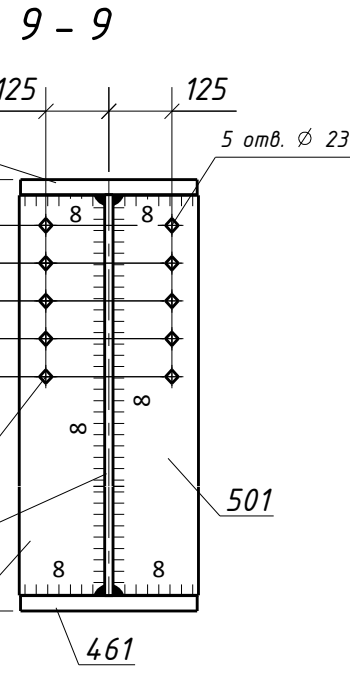
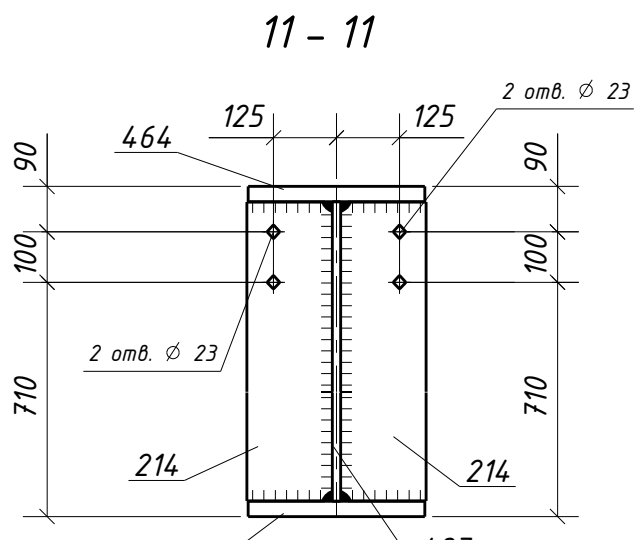




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
161-5	14	1	-12x384	863	15.6	15.6		C245-4	
	132	2	-8x120	180	1.4	2.8		C245-4	Отв.
	134	2	-8x175	180	2.0	4.0		C245-4	Отв.
	188	2	-10x255	270	5.4	10.8		C245-4	Отв.
	214	14	-10x170	838	11.2	156.8		C245-4	Отв.
	236	2	-10x80	350	2.2	4.4		C245-4	
	288	4	-25x170	838	27.8	111.2		C255-4	
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5		C255-4	
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5		C255-4	
	299	2	-25x170	887	29.6	59.2		C255-4	
	301	2	-25x170	838	27.8	55.6		C255-4	Отв.
	448	1	-30x350	2870	236.4	236.4		C255-4	
	449	1	-30x350	1980	162.9	162.9		C255-4	
	450	1	-30x350	1100	90.4	90.4		C255-4	
	452	2	-30x170	838	33.3	66.6		C255-4	
	459	1	-30x350	944	77.4	77.4		C255-4	
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0		C255-4	
	463	1	-30x350	2870	236.4	236.4		C255-4	Отв.
	464	1	-30x350	3565	293.6	293.6		C255-4	Отв.
	465	1	-30x350	3529	290.7	290.7		C255-4	Отв.
	475	1	-16x840	1100	115.9	115.9		C255-4	
	481	1	-16x350	890	39.1	39.1		C245-4	
	484	1	-16x840	5980	630.4	630.4		C255-4	
	485	1	-16x840	3779	398.7	398.7		C255-4	
	487	1	-16x840	2620	276.4	276.4		C255-4	
	501	4	-16x170	838	17.9	71.6		C245-4	Отв.
	502	2	-16x170	838	17.9	35.8		C245-4	Отв.
	523	1	L125x80x8	320	4.0	4.0		C245-4	Отв.
	524	1	L125x80x8	320	4.0	4.0		C245-4	Отв.
	Масса нап. металла (1.0%), кг: 44.9								4535.6

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
161-5	2	4535.6	9071.2
		Итого: 9071.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	13.6
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	344.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	31.2
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	293.0
C245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	16.0
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	2842.8
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	562.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	4878.8
Масса нап. металла:			89.8
Итого:			9071.2



- 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.
- Детали допускается стыковать. Раскрой согласовать с начальником группы КБ.
- 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.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3			
							Р	8	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Бапка 161-5			
Разработ.	Салтыков С.С.				10.04.24				