Спецификация металла на один сборочный элемент

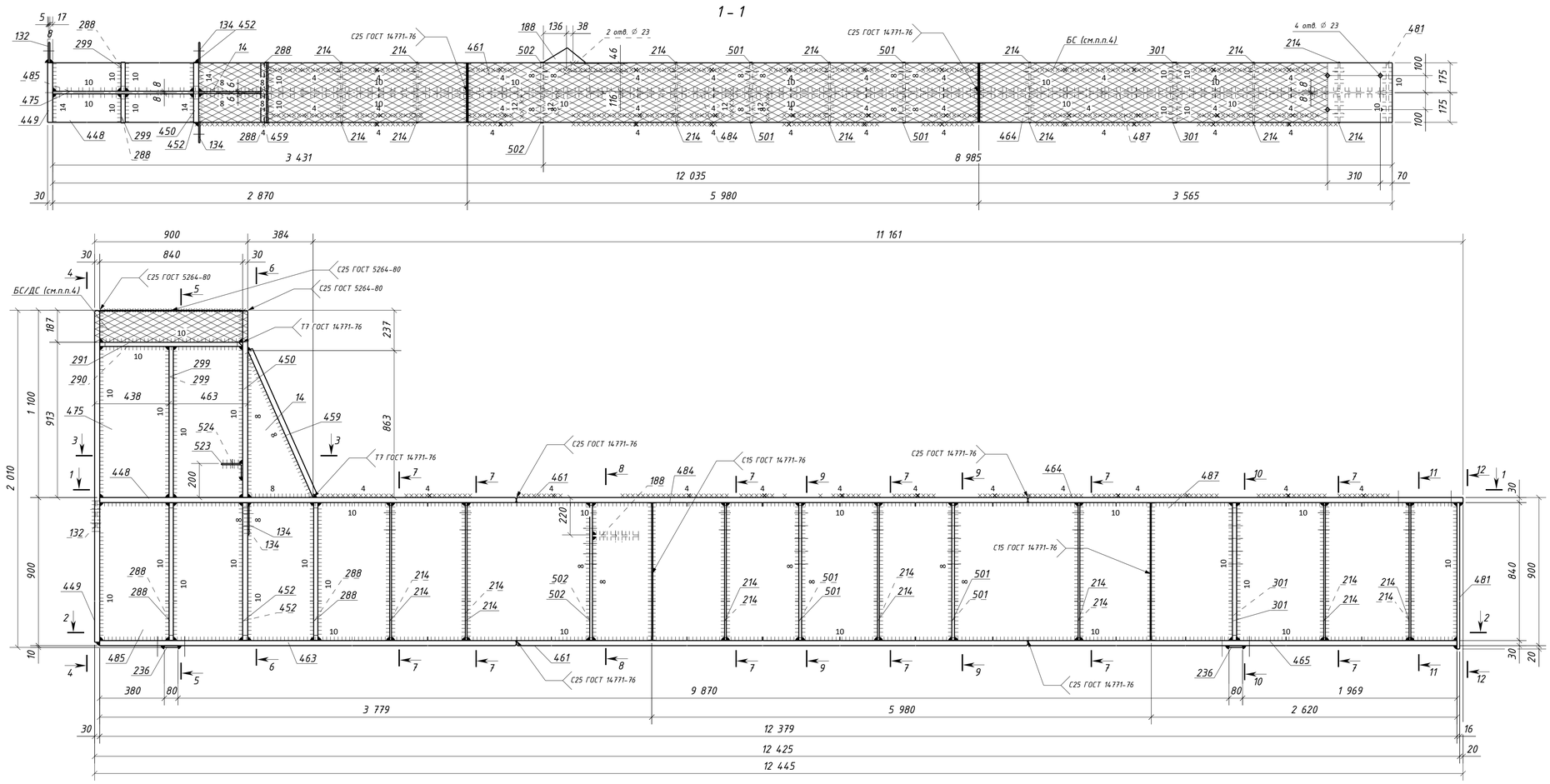
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	14	1	-12x384	863	15.6	15.6		С245-4	
	132	1	-8x120	180	1.4	1.4		С245-4	Отв.
	134	2	-8x175	180	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	188	1	-10x255	270	5.4	5.4		С245-4	Отв.
	214	14	-10x170	838	11.2	156.8		С245-4	Отв.
	236	2	-10x80	350	2.2	4.4		С245-4	
	288	4	-25x170	838	27.8	111.2		С255-4	
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5		С255-4	
	299	2	-25x170	887	29.6	59.2		С255-4	
	301	2	-25x170	838	27.8	55.6		С255-4	Отв.
	448	1	-30x350	2870	236.4	236.4		С255-4	
	449	1	-30x350	1980	162.9	162.9		С255-4	
	450	1	-30x350	1100	90.4	90.4		С255-4	
	452	2	-30x170	838	33.3	66.6		С255-4	
	459	1	-30x350	944	77.4	77.4		С255-4	
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	463	1	-30x350	2870	236.4	236.4		С255-4	Отв.
1Б1-6	464	1	-30x350	3565	293.6	293.6		С255-4	Отв.
	465	1	-30x350	3529	290.7	290.7		С255-4	Отв.
	475	1	-16x840	1100	115.9	115.9		С255-4	
	481	1	-16x350	890	39.1	39.1		С245-4	
	484	1	-16x840	5980	630.4	630.4		С255-4	
	485	1	-16x840	3779	398.7	398.7		С255-4	
	487	1	-16x840	2620	276.4	276.4		С255-4	
	501	4	-16x170	838	17.9	71.6		С245-4	Отв.
	502	2	-16x170	838	17.9	35.8		С245-4	Отв.
	523	1	L125x80x8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	524	1	L125x80x8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:				44.8	4528.7			

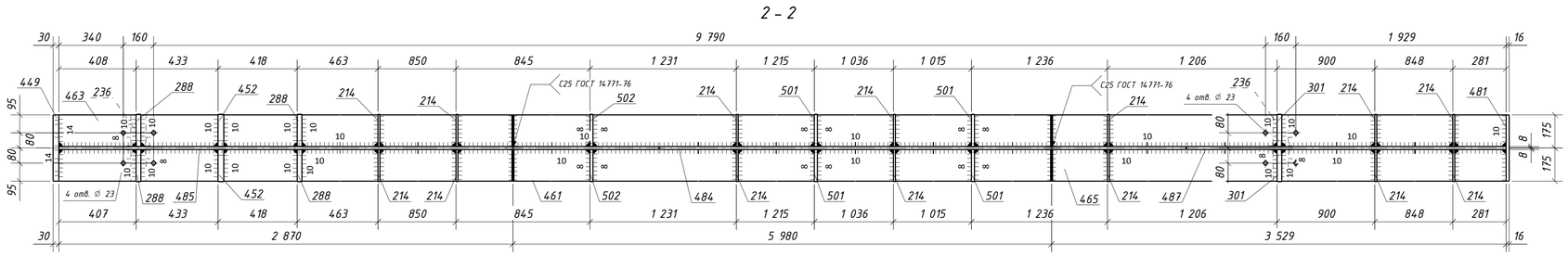
Требуется изготовить

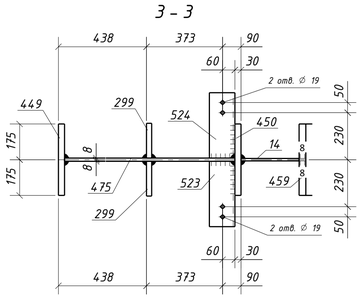
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б1-6	1	4528.7	4528.7
		Итого:	4528.7

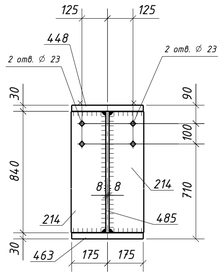
Выборка металла

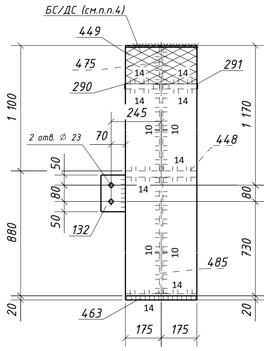
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	166.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	15.6
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	146.5
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1421.4
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	281.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2439.4
		Масса напл. металла:	44.8
		Итого:	4528.7

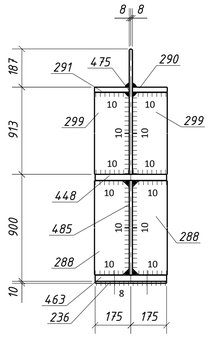


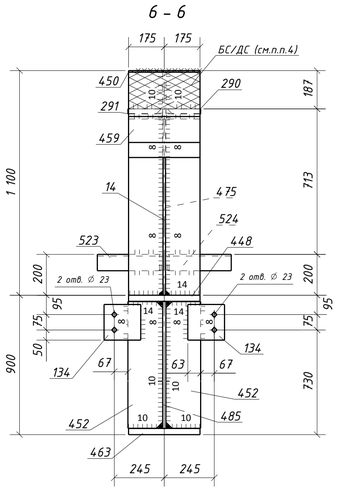


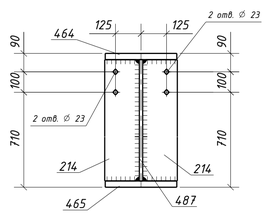


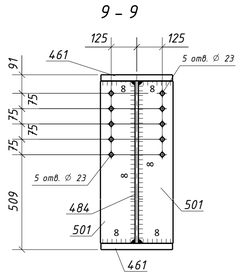


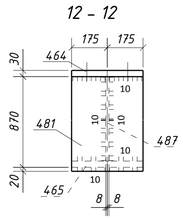


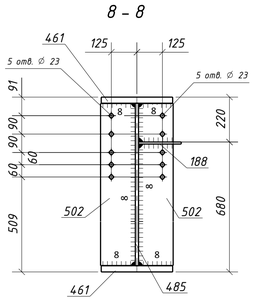


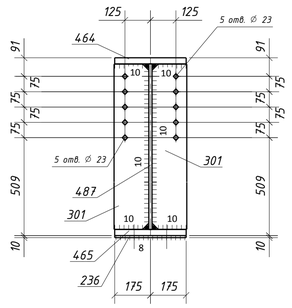




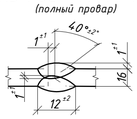




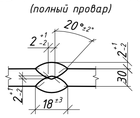




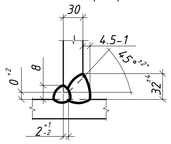
С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



С25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



Т7 ГОСТ 14771-76* (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

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: 9 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б1-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтыкова С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А1