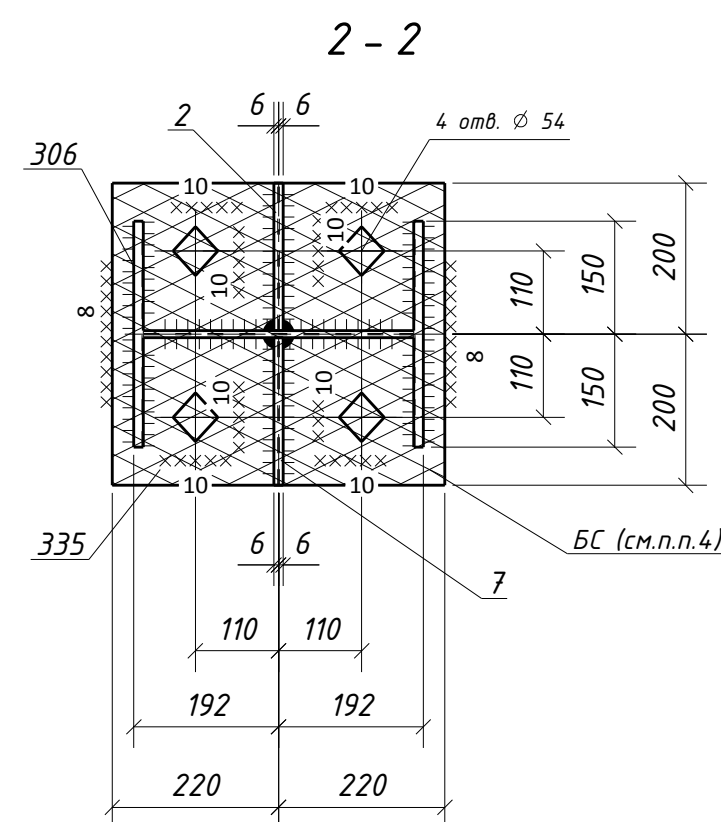
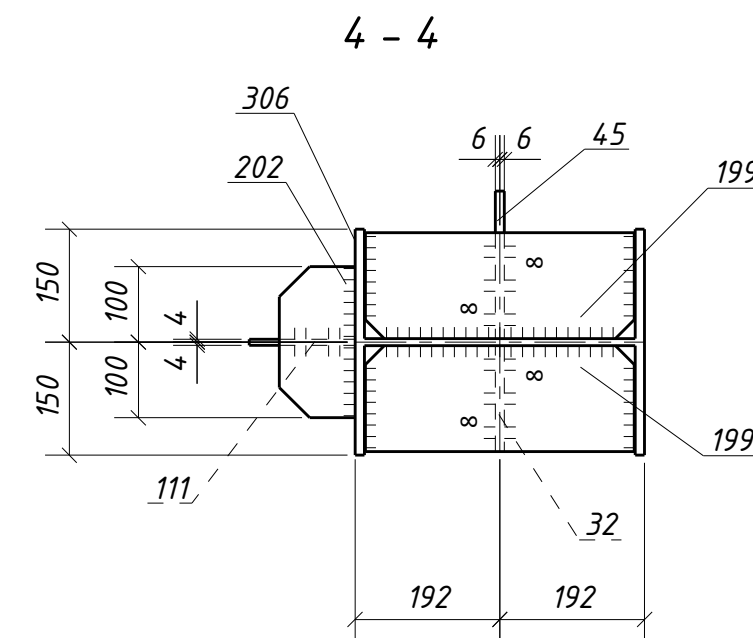
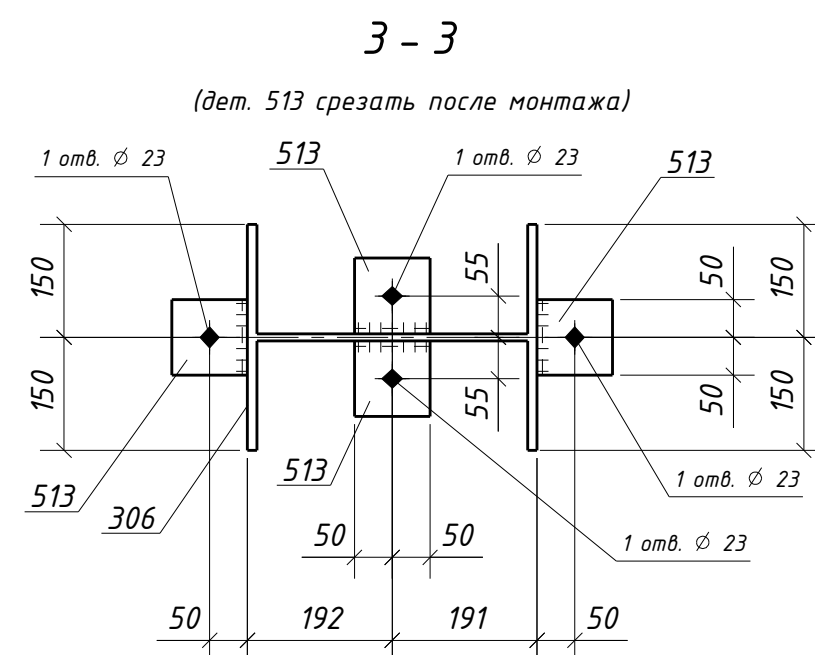
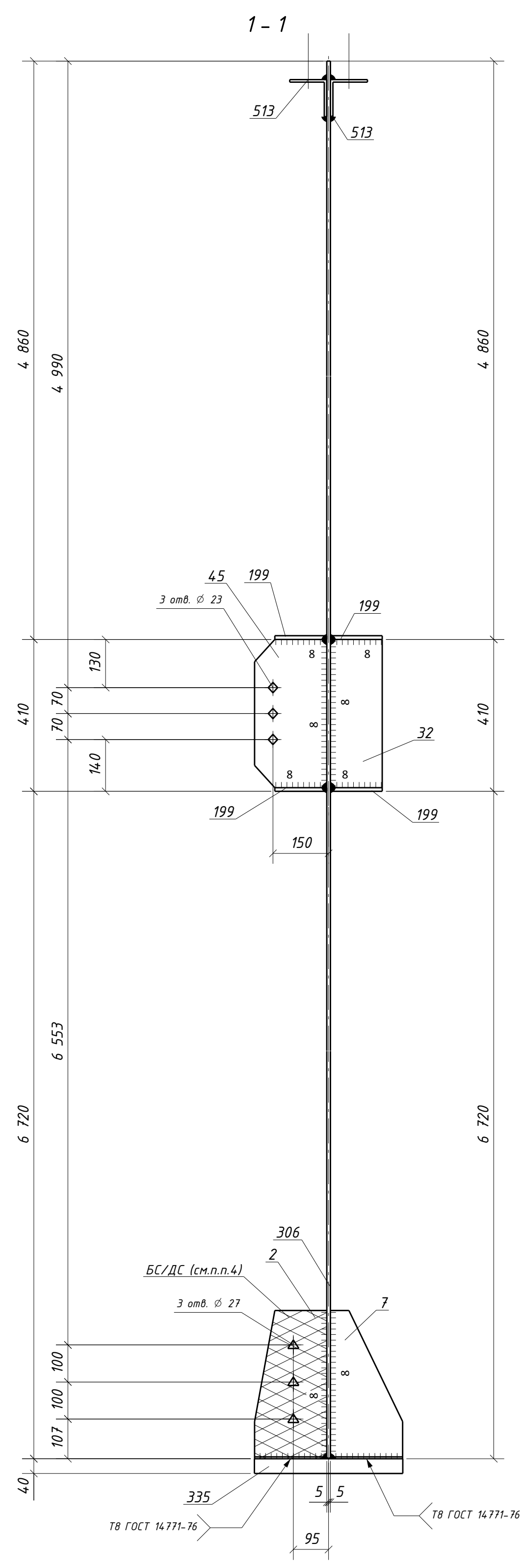
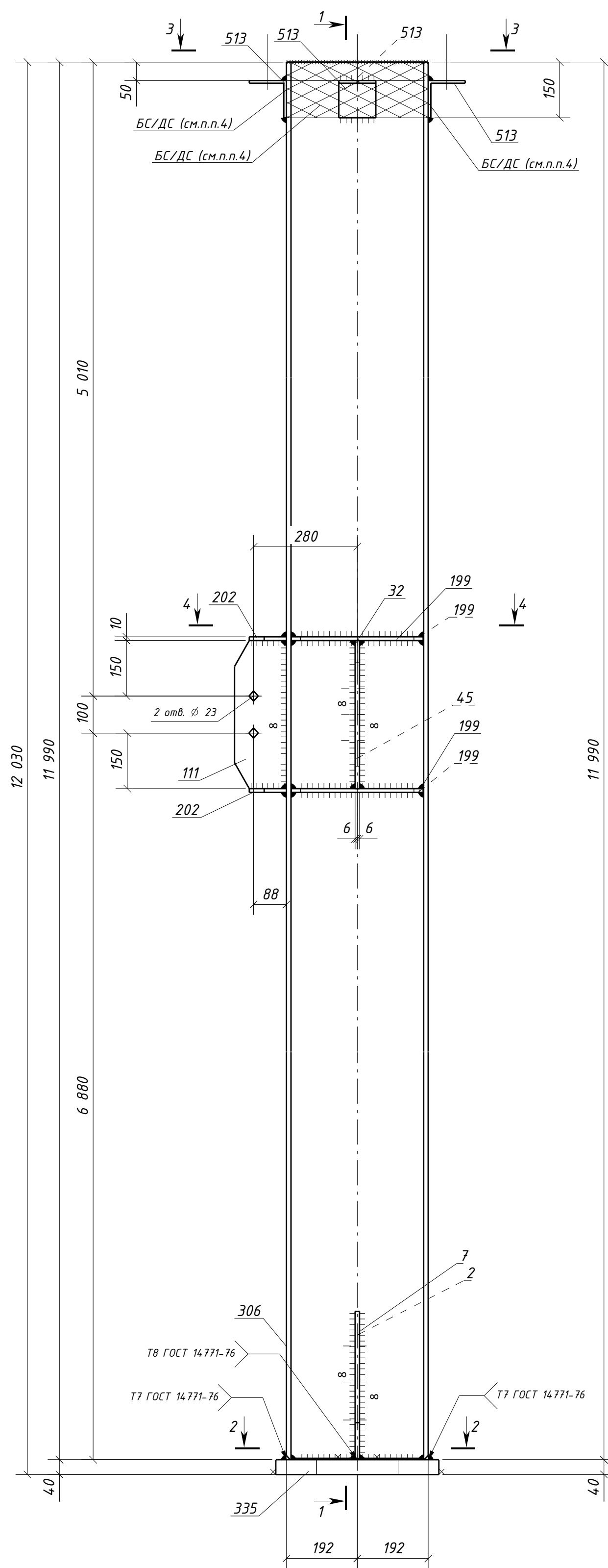
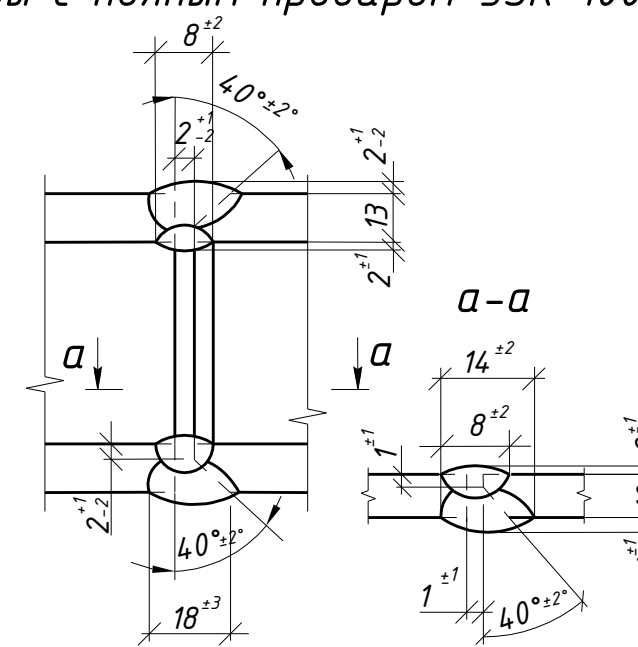
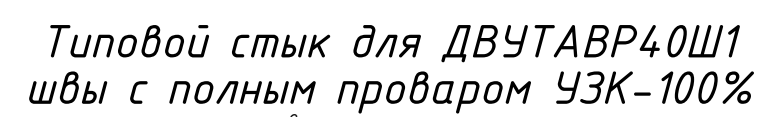
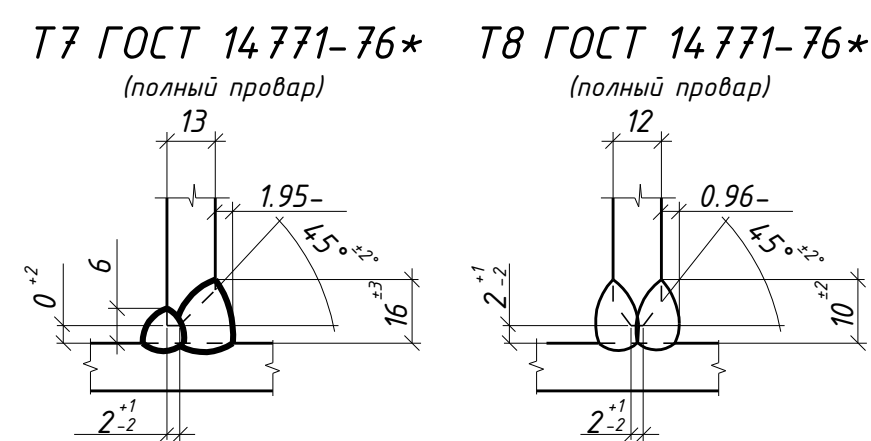




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К1-3	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		С245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	111	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6		С245-4	
	202	2	-10х100	200	1.6	3.2		С245-4	
	306	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		С255-4	
	335	1	-40х40х1	440	55.3	55.3		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кс: 11.7						1183.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К1-3	4	1183.6	4734.4
Итого:			4734.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	16.0
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	75.2
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	108.8
C245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	17.6
C255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	4250.8
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	221.2
Масса напл. металла:			46.8
Итого:			4 734.4



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.

Условные обозначения:

- ◊ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- ⬠ - отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/З								
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала								
Изм.	Колич.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3			Стadia	Лист	Листов			
									Р	114	1			
Проверил	Голкунов Ю.В.		30.04.24			Колонна ЗК1-3			ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ					
Разраб.	Сальников С.С.		30.04.24											