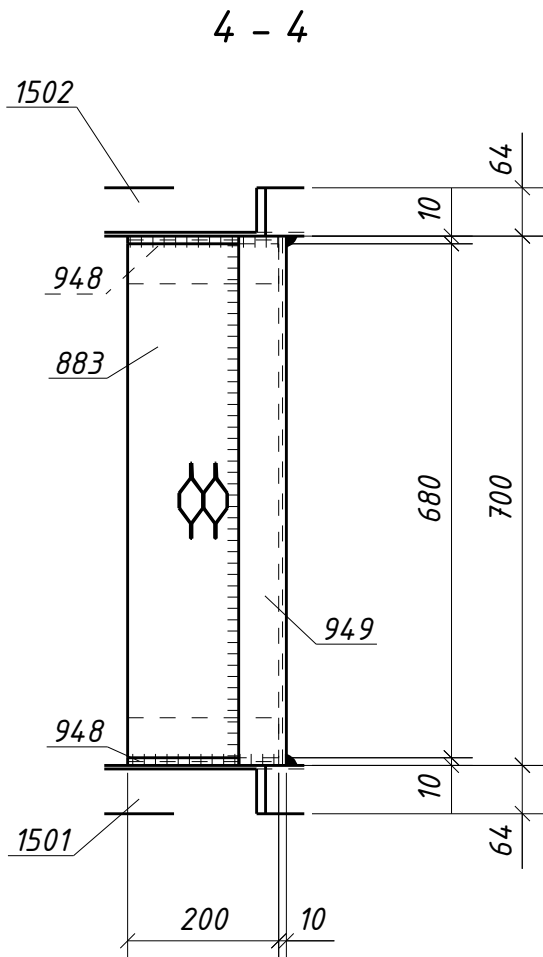
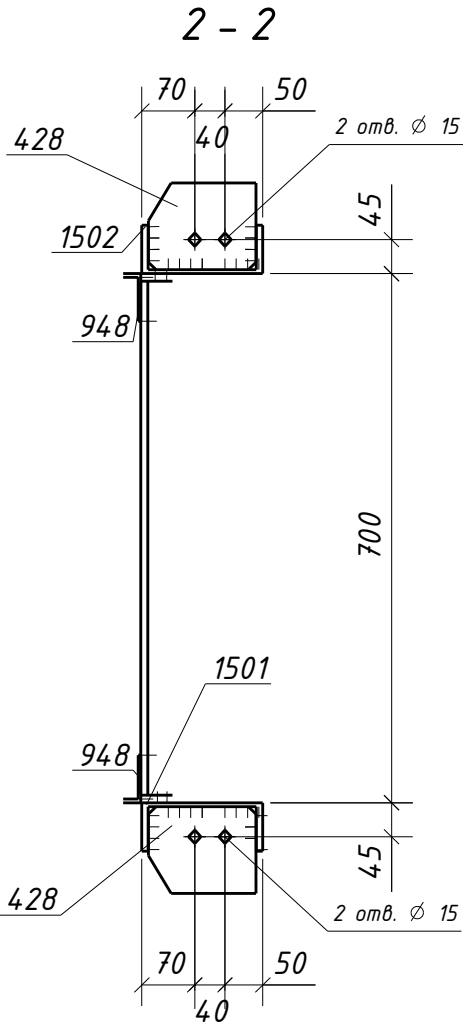
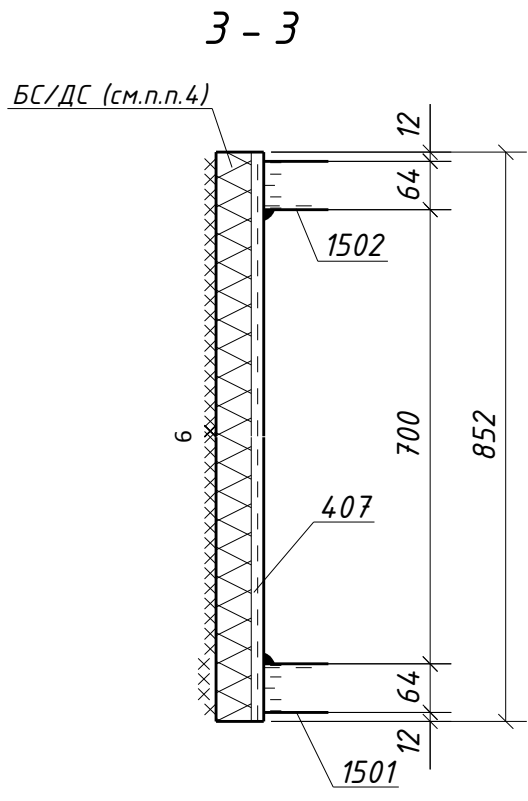
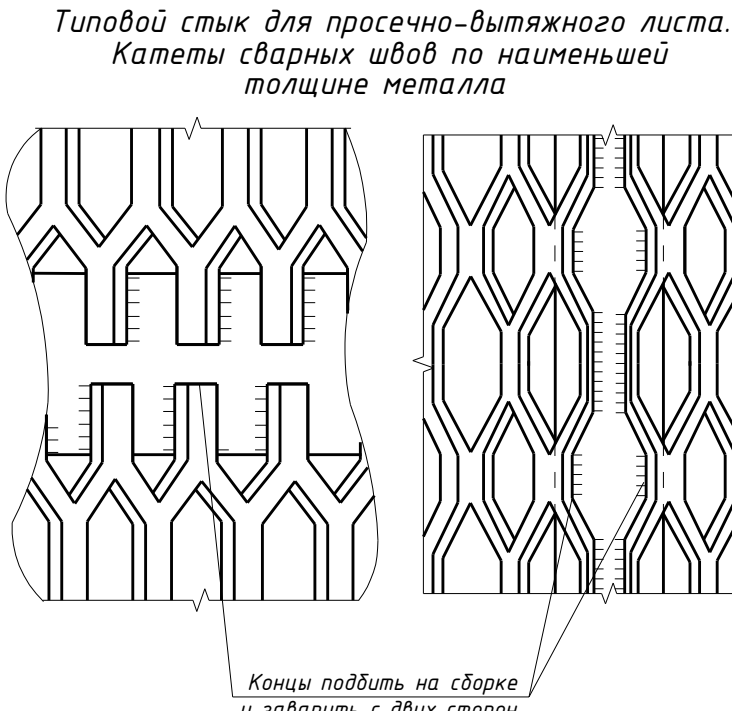
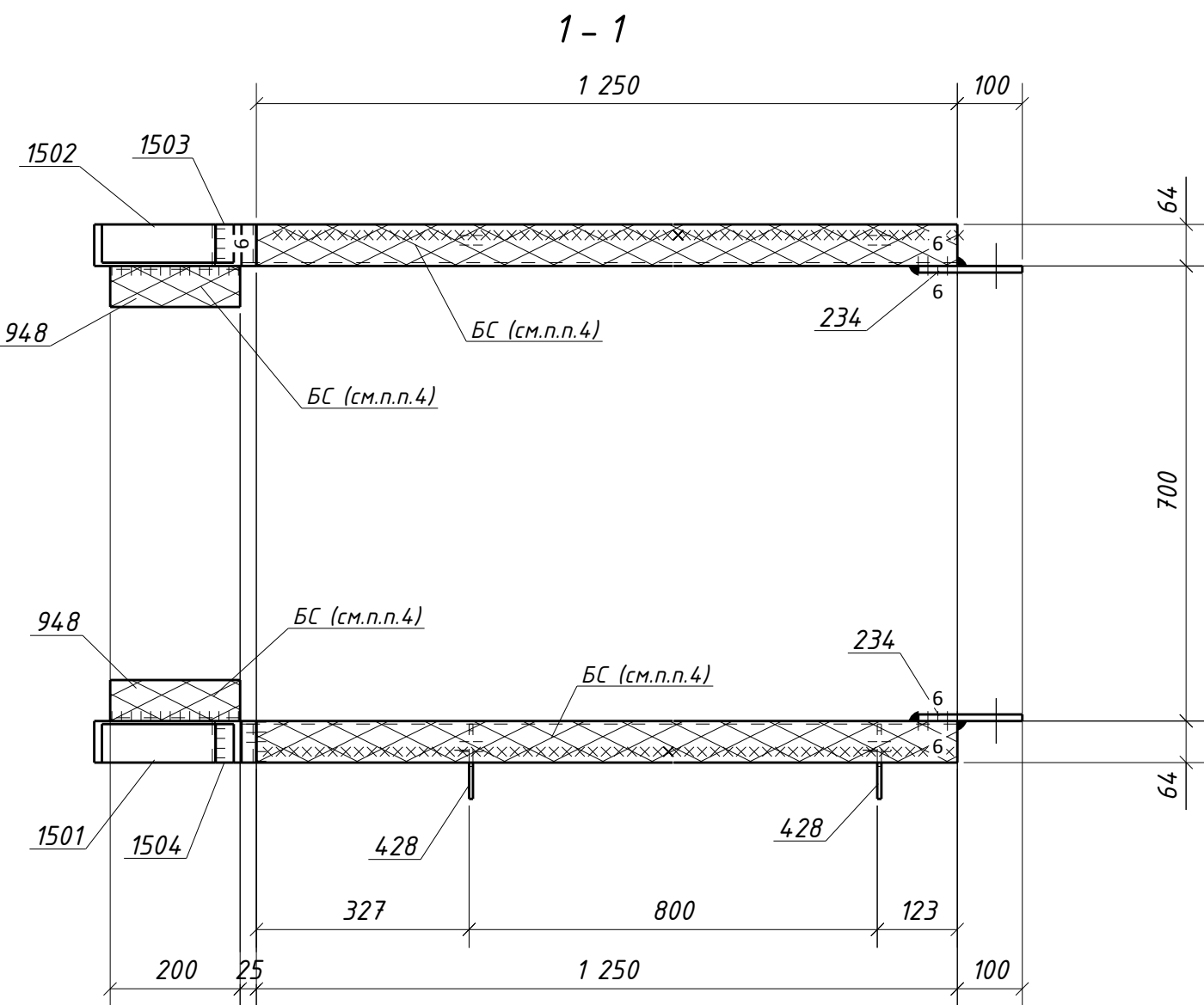
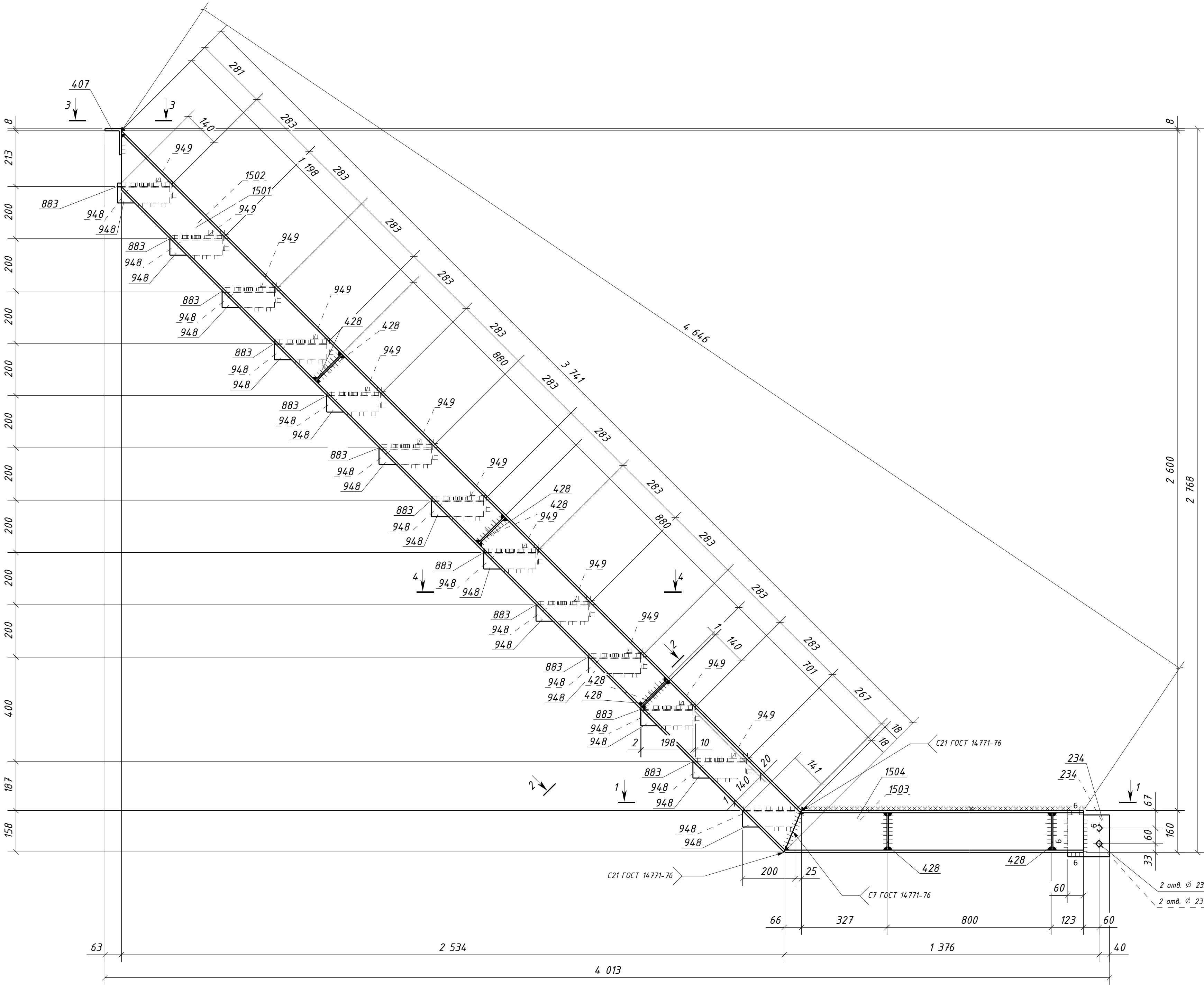




Спецификация металла на один сборочный элемент							
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
2/11-6	234	2	-10x160	160	2.0	4.0	С245-4
	407	1	L100x63x8	852	8.4	8.4	С245-4
	428	8	-6x115	142	0.8	6.4	С245-4
	883	12	ПВ506x200	680	2.3	27.6	С235
	948	26	L63x5	200	1.0	26.0	С245-4
	949	12	L63x5	700	3.4	40.8	С245-4
	1501	1	Швеллер16П	3741	53.2	53.2	С245-4
	1502	1	Швеллер16П	3741	53.2	53.2	С245-4
	1503	1	Швеллер16П	1314	18.7	18.7	С245-4
	1504	1	Швеллер16П	1314	18.7	18.7	С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.6	259.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
2/11-6	2	259.6	519.2
Итого:		519.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	55.2
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	12.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	133.6
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	16.8
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	287.6
Масса напл. металла:			5.2
Итого:			519.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются 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

1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист
			Р	155
Лестница 2/11-6			Листов	
			1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24		