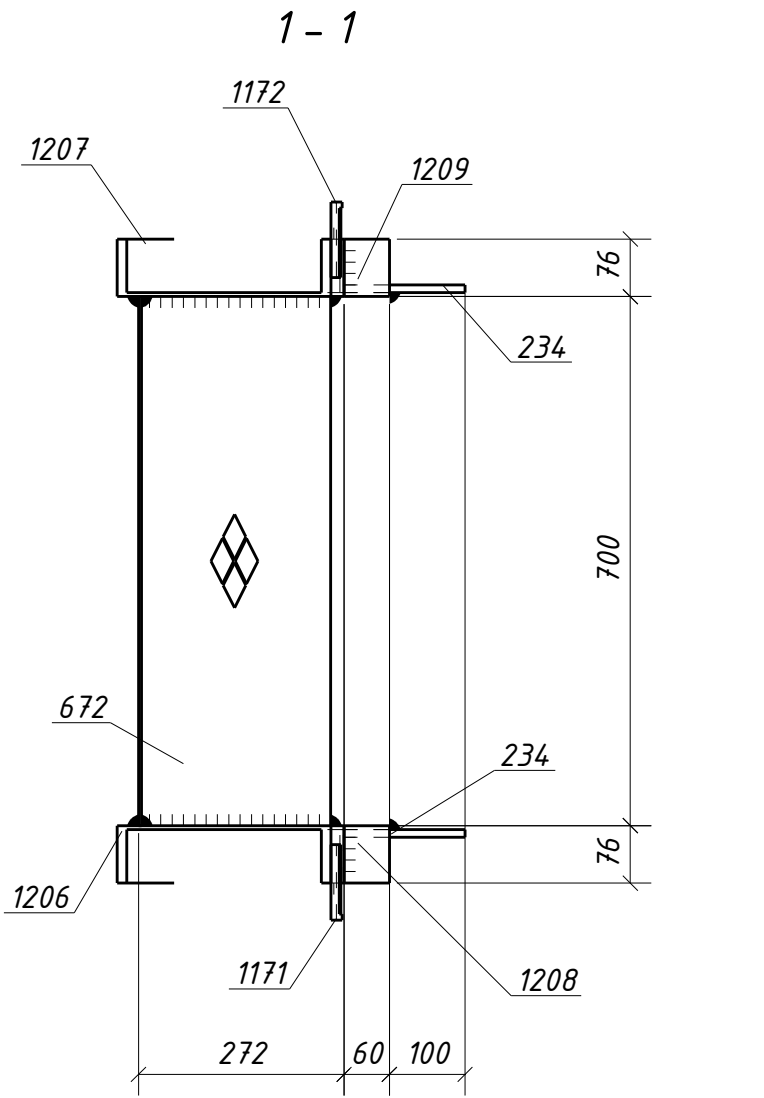
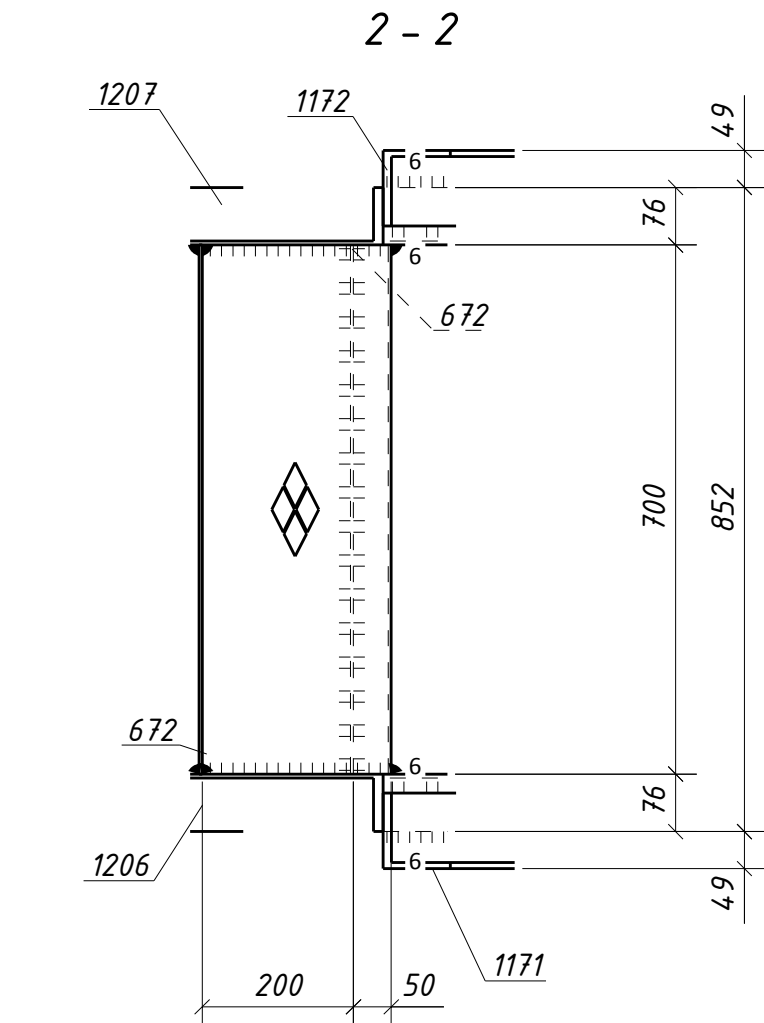
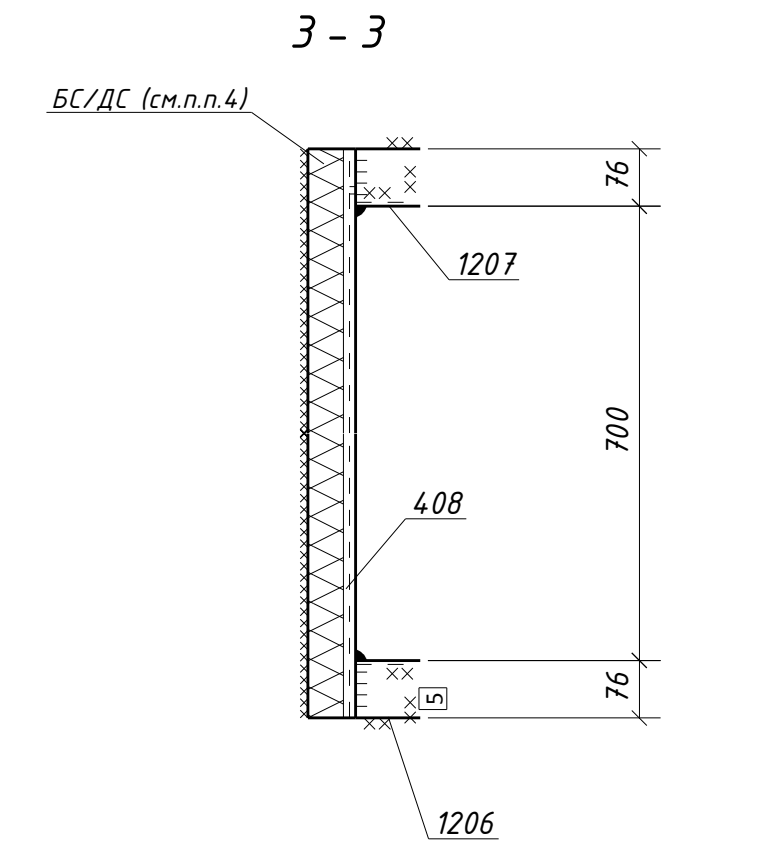
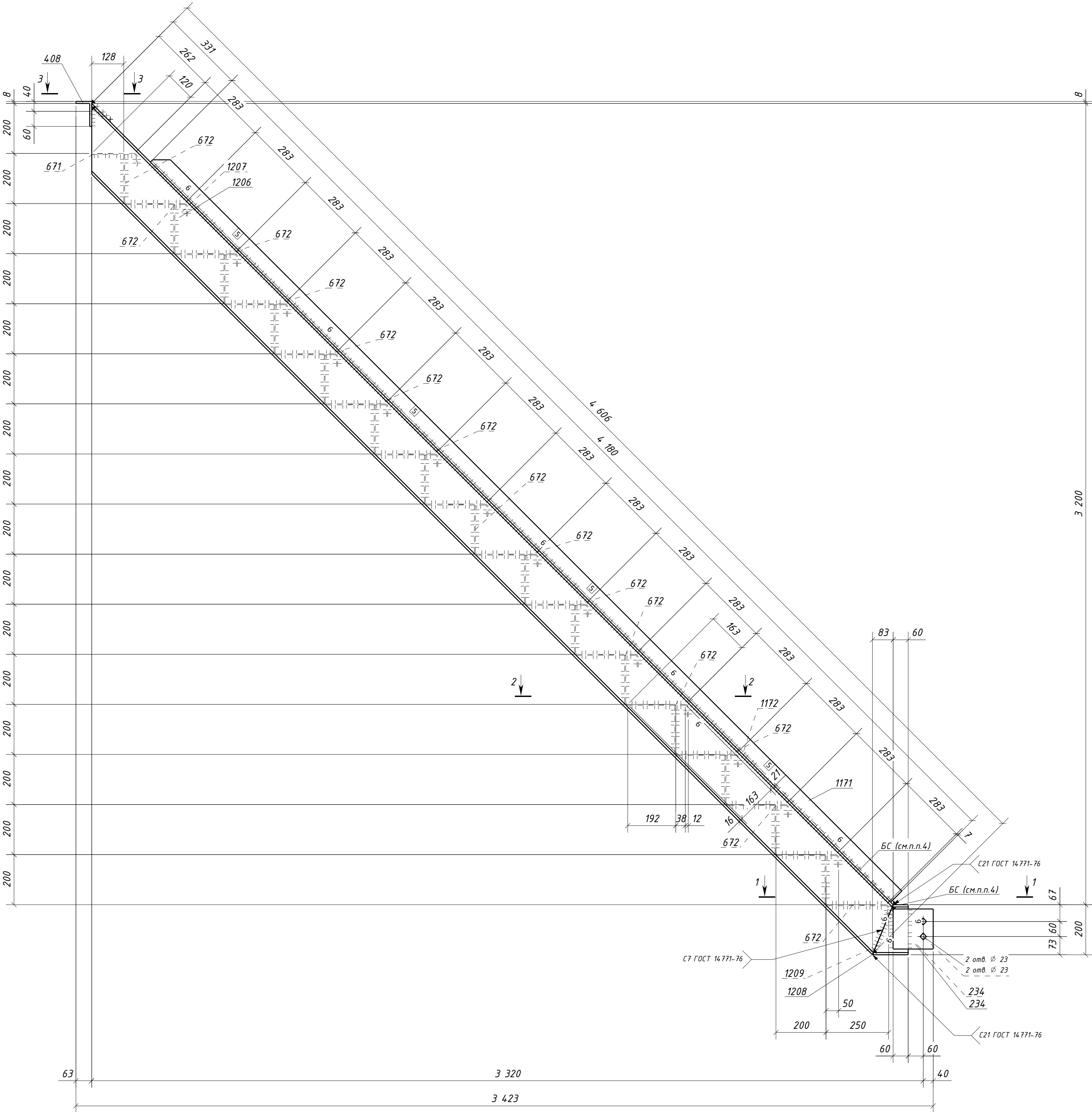




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2/16-1	234	2	-10х160	160	2.0	4.0		C245-4
	408	1	L100х63х8	852	8.4	8.4		C245-4
	671	1	Руф4*700	224	5.2	5.2		C245
	672	15	Руф4*700	4.87	11.4	171.0		C245
	1171	1	L100х63х8	4.180	4.12	4.12		C245-4
	1172	1	L100х63х8	4.180	4.12	4.12		C245-4
	1206	1	Швеллер20П	4.606	84.6	84.6		C245-4
	1207	1	Швеллер20П	4.606	84.6	84.6		C245-4
	1208	1	Швеллер20П	14.0	2.6	2.6		C245-4
	1209	1	Швеллер20П	14.0	2.6	2.6		C245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					4.5	449.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	всех
2/16-1	3	449.9	1349.7
Итого:		1349.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	12.0
C245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	272.4
C245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	523.2
C245	Руф4	ГОСТ 8568-77	528.6
Масса напл. металла:			13.5
Итого:			1349.7

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 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

						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	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	164
						Лестница 2/16-1	Листов	
							1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтыков С.С.	30.04.24						