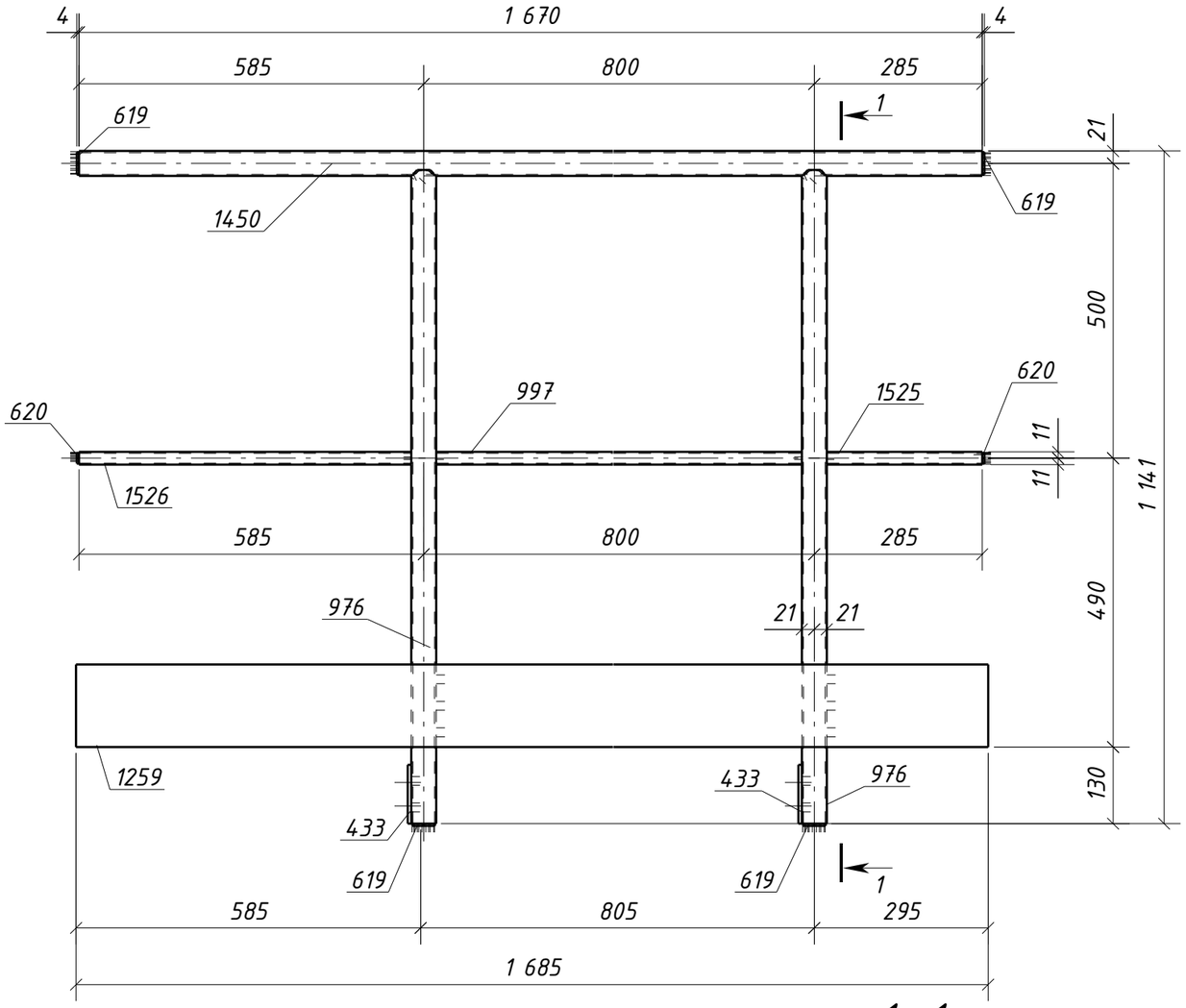
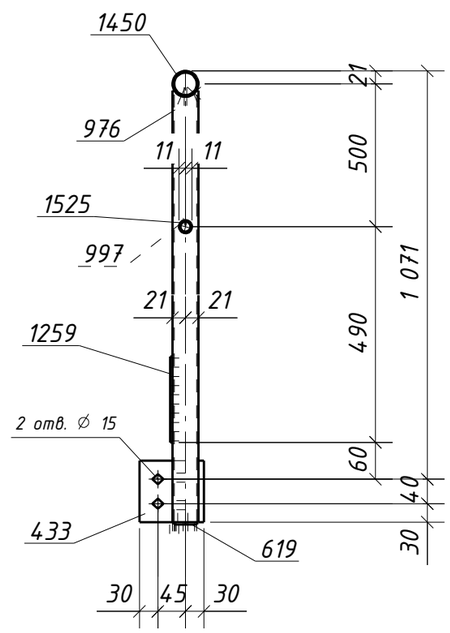


1 – 1



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
20Г1-19	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	2	О 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	997	1	О 21.3x2.5	758	0.9	0.9		С235	
	1259	1	-4x140	1685	7.4	7.4		С235	
	1450	1	О 42.3x2.8	1670	4.6	4.6		С235	
	1525	1	О 21.3x2.5	264	0.3	0.3		С235	
	1526	1	О 21.3x2.5	564	0.7	0.7		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						21.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
20Г1-19	1	21.2	21.2
		Итого:	21.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	1.9
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	10.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.54
		Масса напл. металла:	0.2
		Итого:	21.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	298	1

Ограждение 20Г1-19

ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3