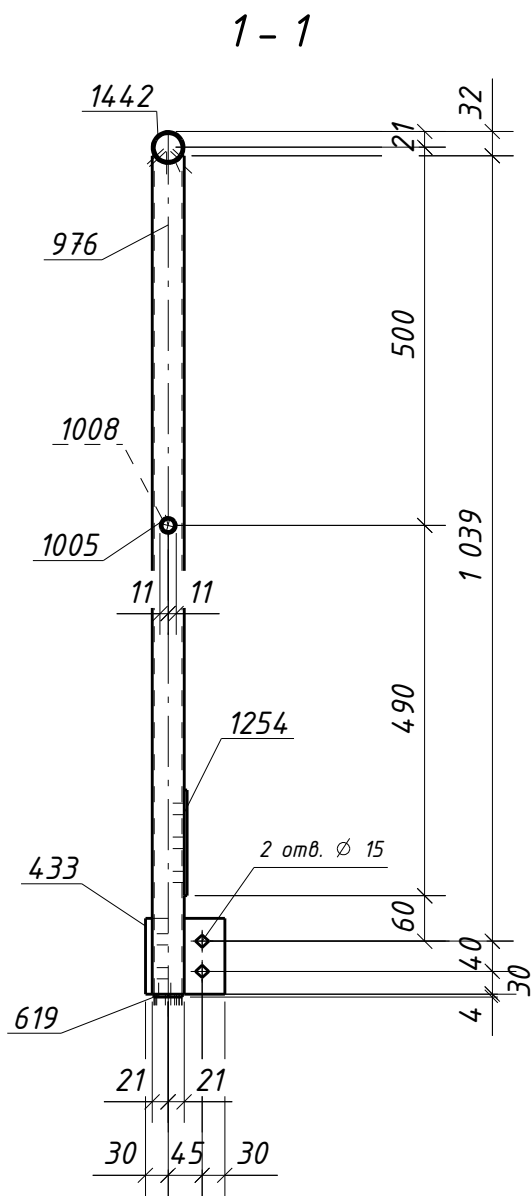
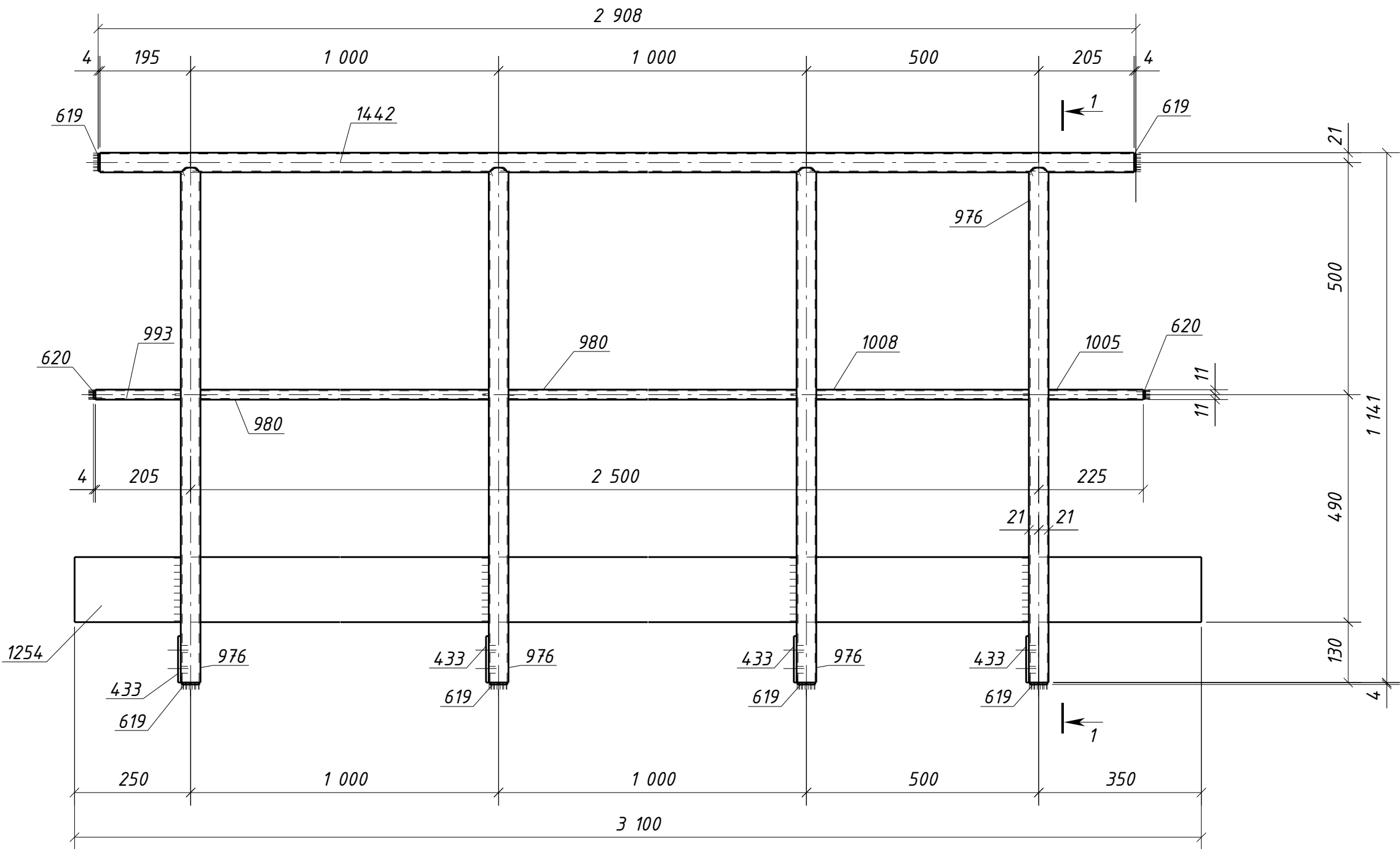




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
20Г1-25	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		С245-4
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		С235
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235
	976	4	0 42.3x2.8	1109	3.0	12.0		С235
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		С235
	993	1	0 21.3x2.5	184	0.2	0.2		С235
	1005	1	0 21.3x2.5	204	0.2	0.2		С235
	1008	1	0 21.3x2.5	458	0.5	0.5		С235
	1254	1	-4x140	3100	13.6	13.6		С235
	1442	1	0 42.3x2.8	2900	7.9	7.9		С235
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						39.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г1-25	2	39.2	78.4
		Итого:	
		78.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	6.2
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	39.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	27.60
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			78.4

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	304	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г1-25		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					