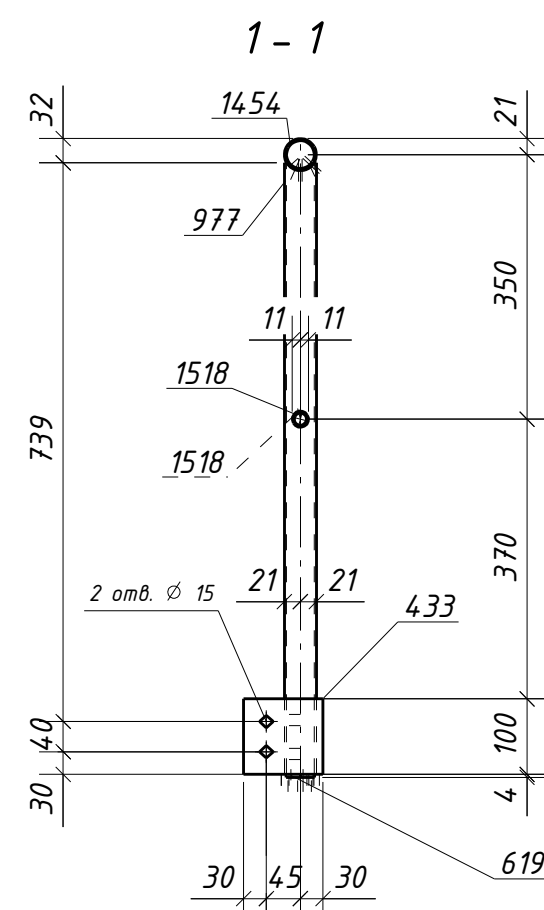
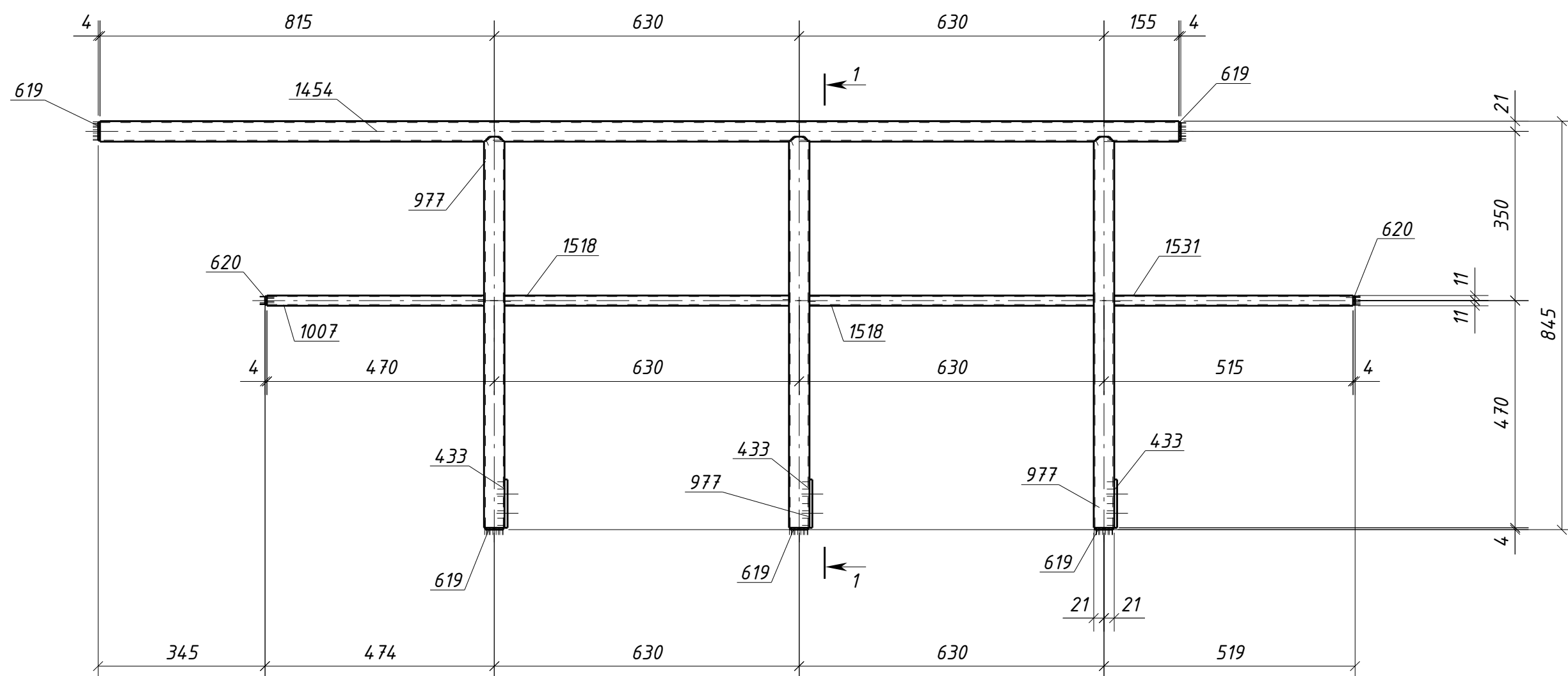




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
20Г2-6	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	977	3	0 42.3x2.8	809	2.2	6.6		С235	
	1007	1	0 21.3x2.5	449	0.5	0.5		С235	
	1454	1	0 42.3x2.8	2230	6.1	6.1		С235	
	1518	2	0 21.3x2.5	588	0.7	1.4		С235	
	1531	1	0 21.3x2.5	494	0.6	0.6		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						17.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
20Г2-6	1	17.1	17.1
Итого:			17.1

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	2.5
C235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	12.7
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.5
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.17
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			17.1

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	316	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Ограждение 20Г2-6		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №