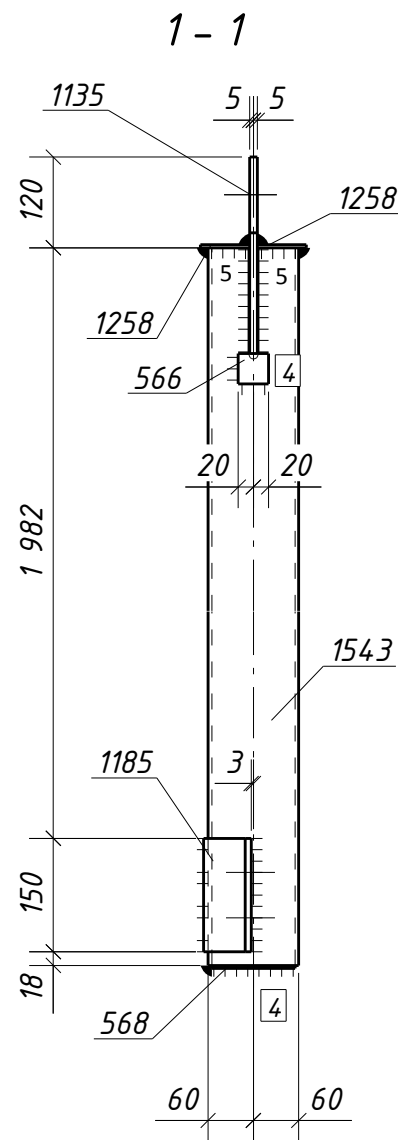
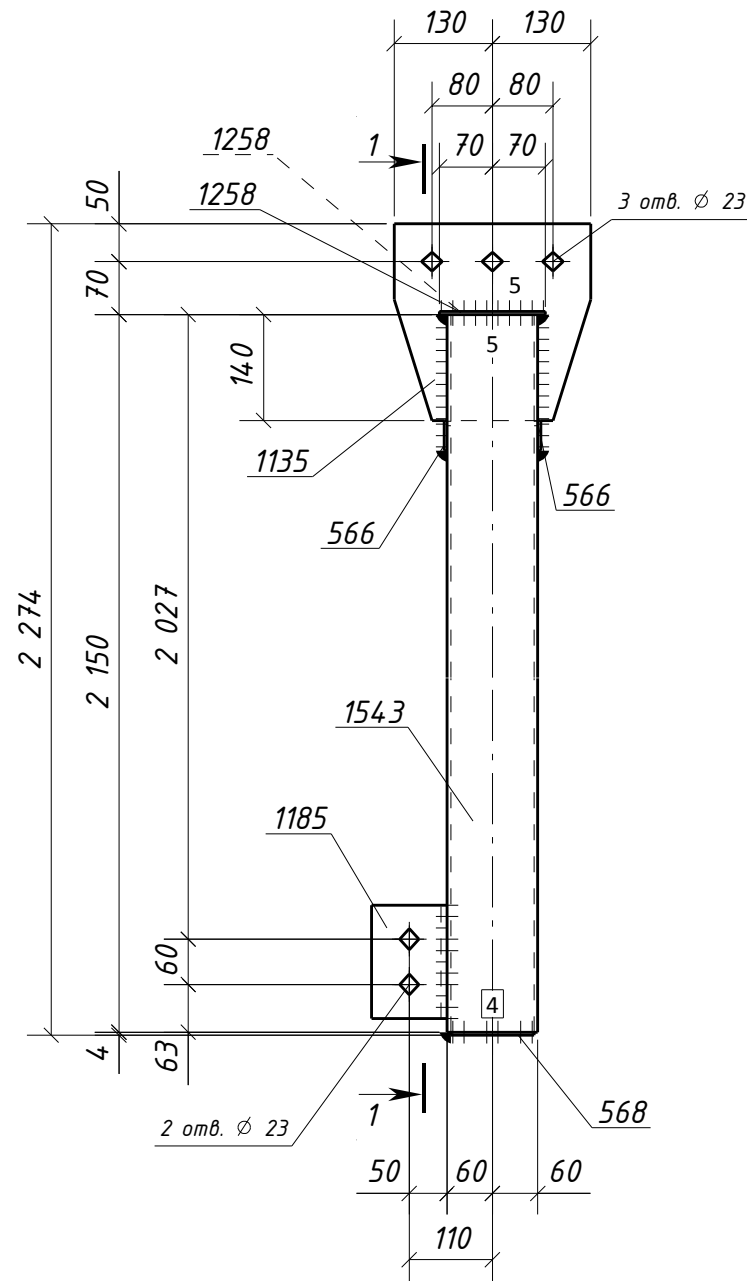


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2ПД1-1	566	2	-4x40	40	0.05	0.10		С235	
	568	1	-4x110	110	0.4	0.4		С235	
	1135	1	-10x260	260	5.3	5.3		С245-4	Отв.
	1185	1	L100x63x8	150	1.5	1.5		С245-4	Отв.
	1258	2	-4x65	140	0.3	0.6		С235	
	1543	1	ГН [I]120x5.0	2150	37.7	37.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						46.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2ПД1-1	2	46.1	92.2
Итого:		92.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	10.6
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	3.0
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	75.4
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			92.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 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
				Р	343
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	Подвес 2ПД1-1	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	