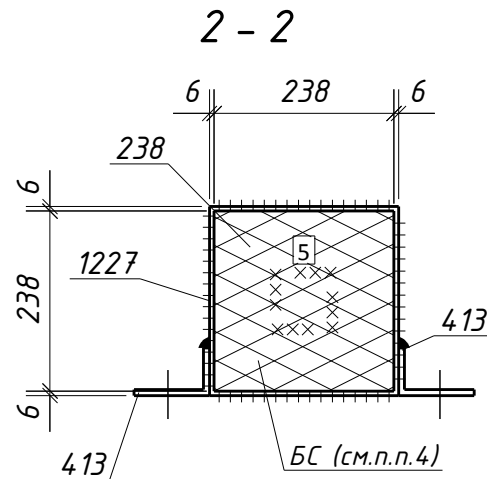
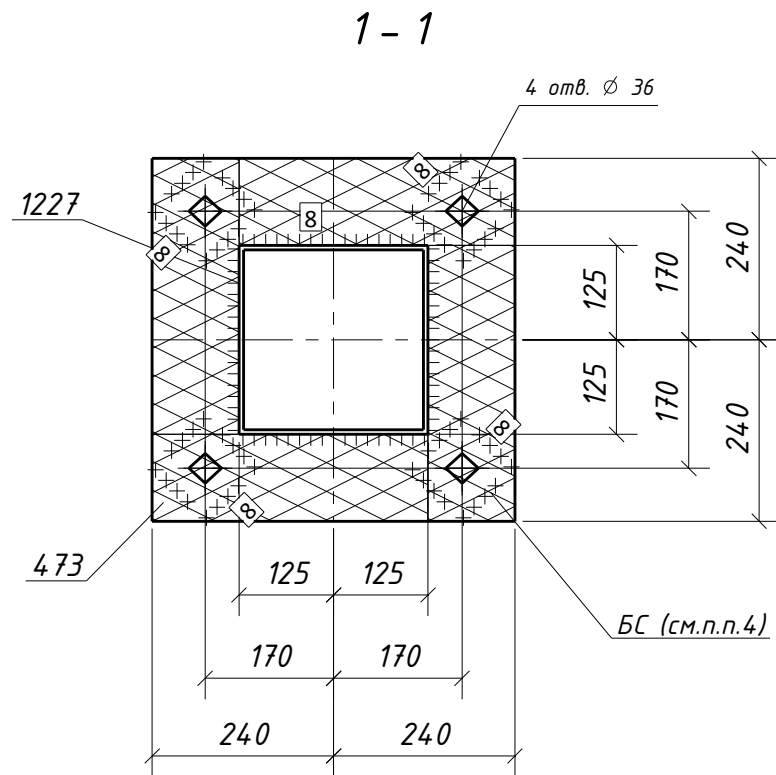
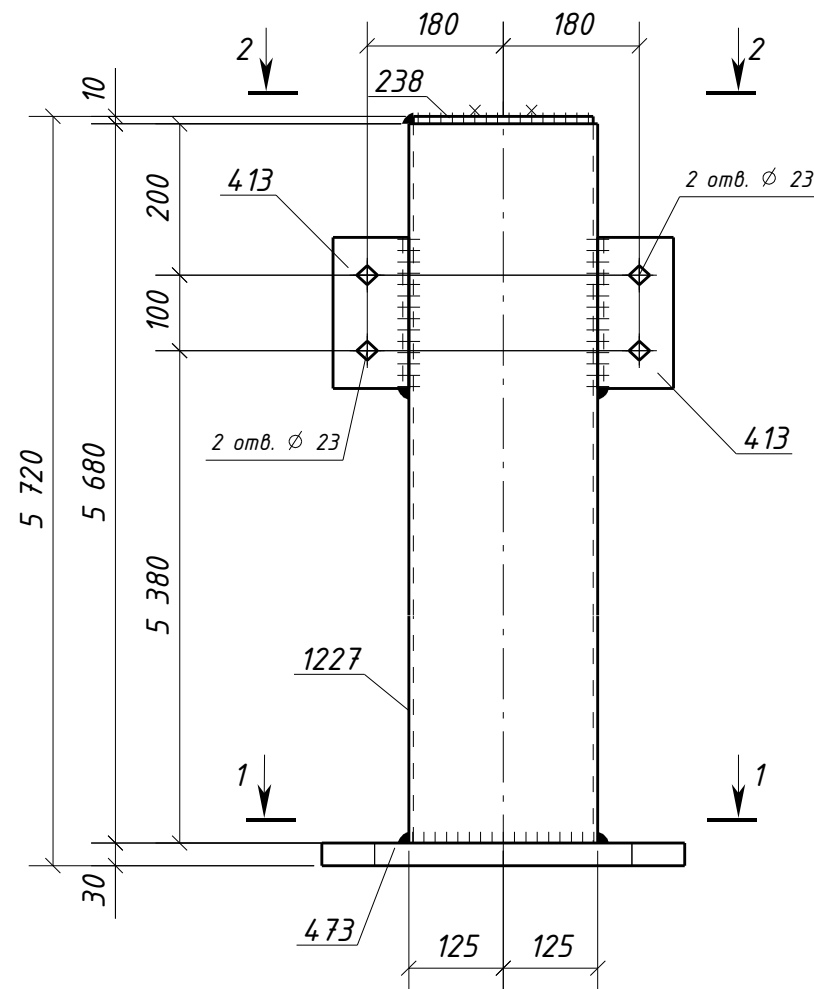


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2СТ1-3	238	1	-10x238	238	4.4	4.4		С245-4	
	413	2	L100x63x8	200	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	473	1	-30x480	480	54.3	54.3		С255-4	Отв.
	1227	1	ГН [I]250x6.0	5680	257.0	257.0		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2							322.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СТ1-3	2	322.9	645.8
Итого:		645.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	Тр.кв.250x6.0	ГОСТ 30245-2003	514.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	108.6
Масса напл. металла:			6.4
Итого:			645.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	428
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24	ИНЖИНИРИНГ	