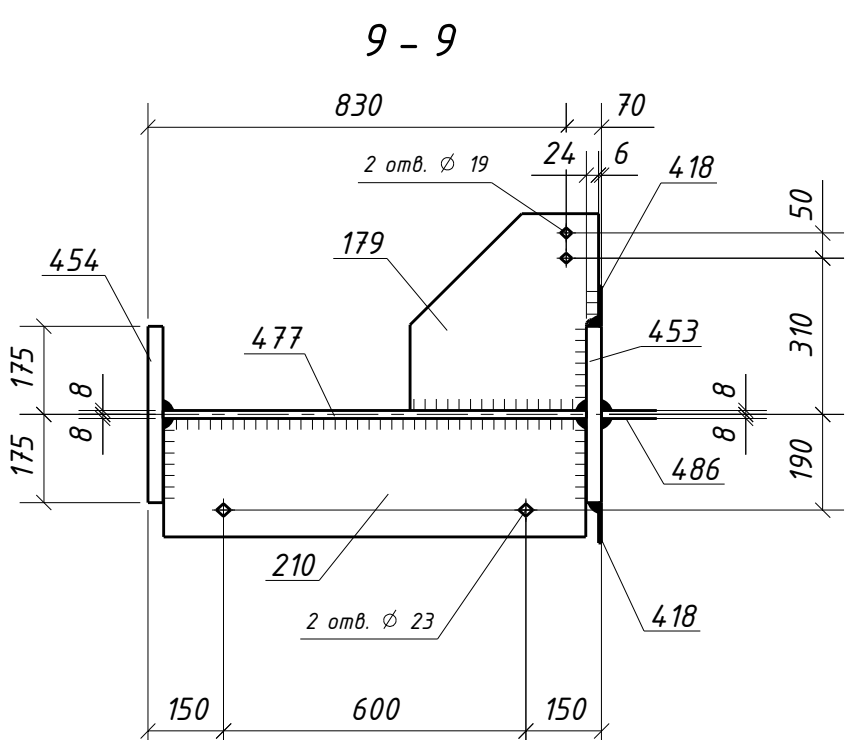
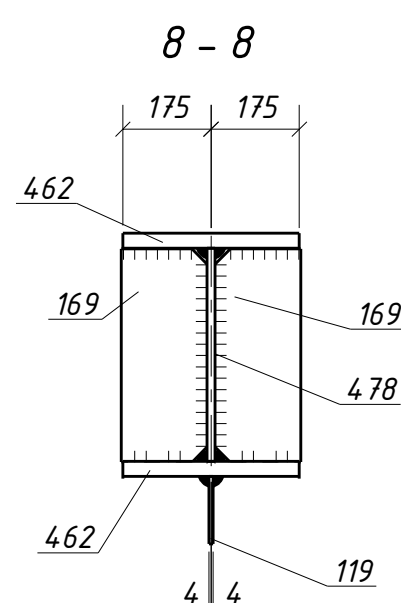
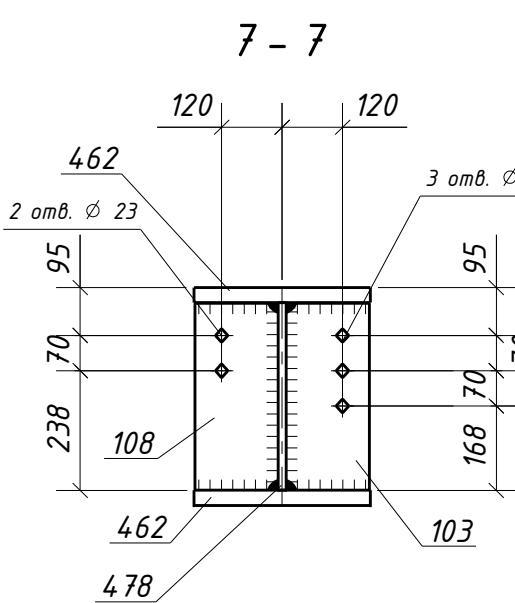
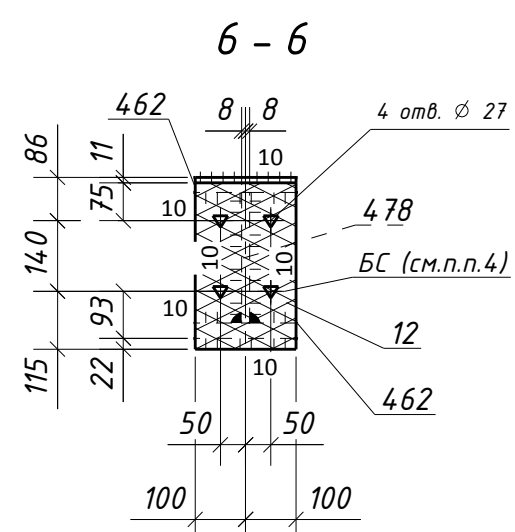
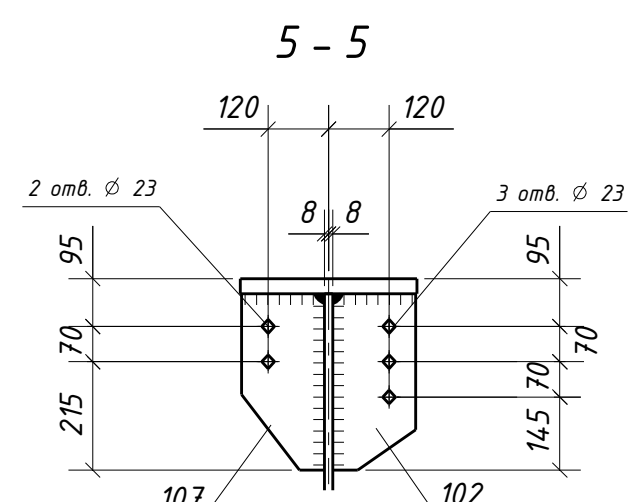
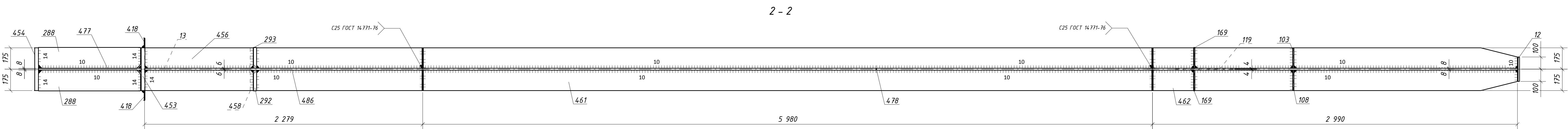
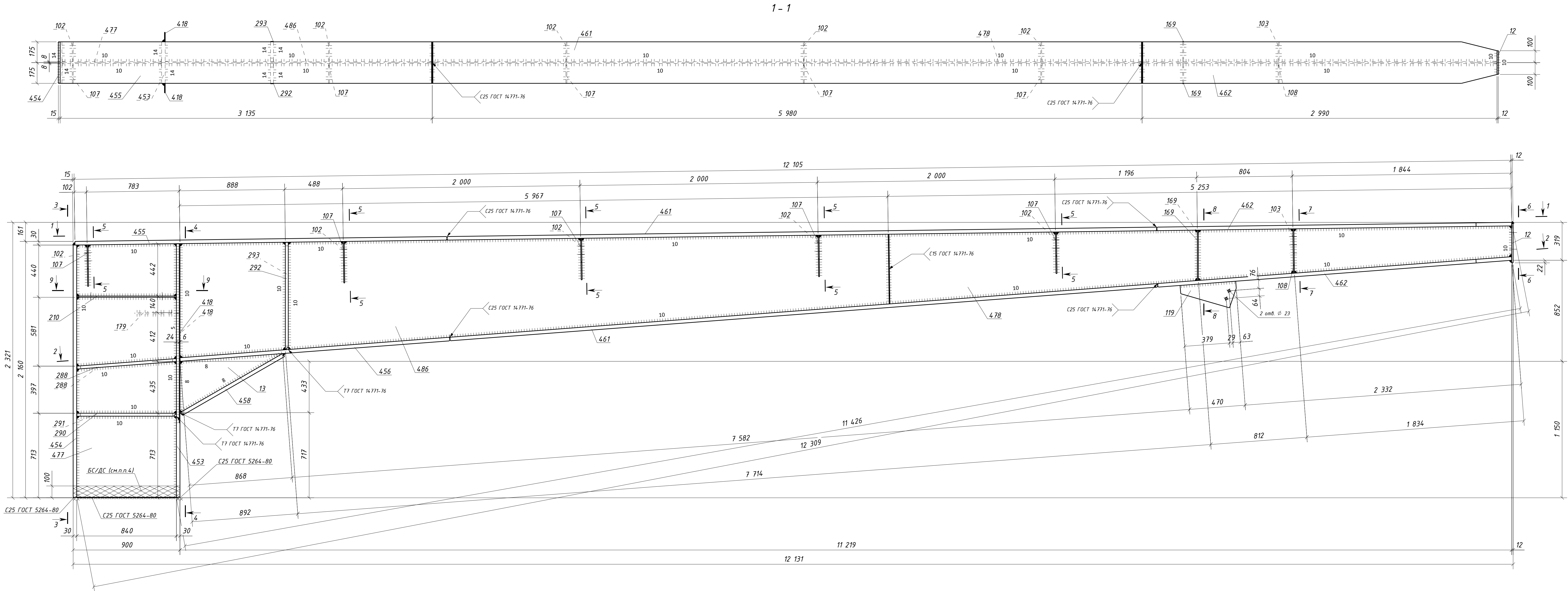
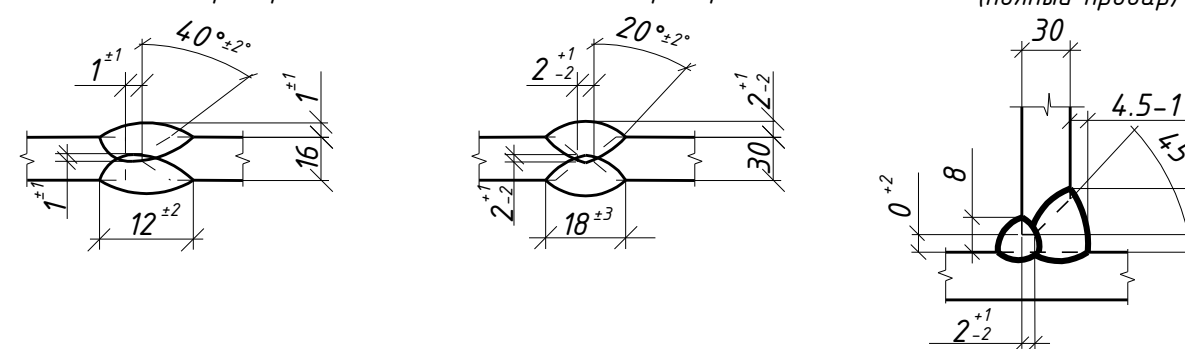




С15 ГОСТ 14771-76* С25 ГОСТ 14771-76* Т7 ГОСТ 14771-76*
(полный провар) (полный провар) (полный провар)

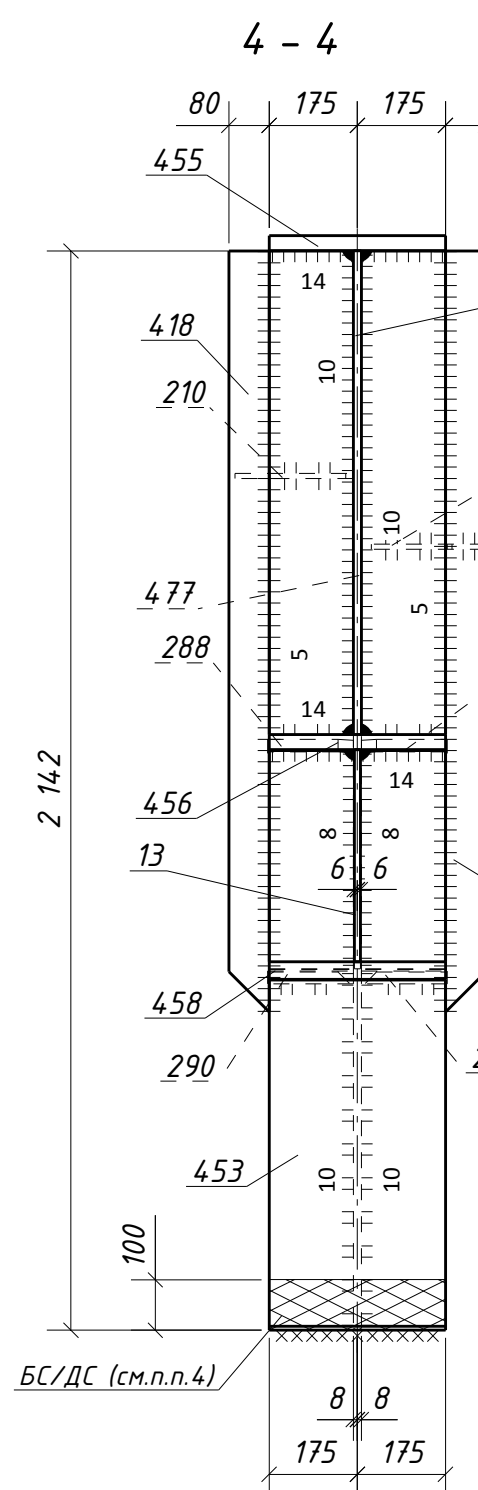
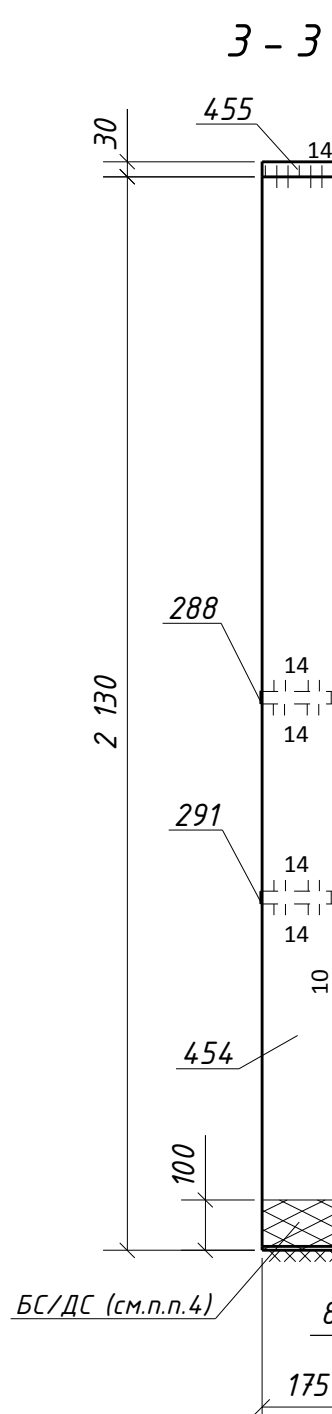


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
268-1	12	1	-12x200	330	6.2	6.2	С245-4	Отв.
	13	1	-12x375	999	17.6	17.6	С245-4	
	102	5	-8x165	350	3.6	18.0	С245-4	Отв.
	103	1	-8x165	372	3.9	3.9	С245-4	Отв.
	107	5	-8x165	350	3.6	18.0	С245-4	Отв.
	108	1	-8x165	372	3.9	3.9	С245-4	Отв.
	119	1	-8x220	470	6.5	6.5	С245-4	Отв.
	169	2	-8x170	423	4.5	9.0	С245-4	
	179	1	-10x390	374	9.2	9.2	С245-4	Отв.
	210	1	-10x235	838	15.4	15.4	С245-4	Отв.
	288	2	-25x170	838	27.8	55.6	С255-4	
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5	С255-4	
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5	С255-4	
	292	1	-25x170	904	29.7	29.7	С255-4	
	293	1	-25x170	904	29.7	29.7	С255-4	
	418	2	-6x80	1510	5.5	11.0	С245-4	
	453	1	-30x350	2142	176.2	176.2	С255-4	
	454	1	-30x350	2130	175.3	175.3	С255-4	
	455	1	-30x350	3135	258.2	258.2	С255-4	
	456	1	-30x350	2279	187.7	187.7	С255-4	
	458	1	-30x350	999	82.0	82.0	С255-4	
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0	С255-4	
	462	2	-30x350	2990	241.0	482.0	С255-4	
	477	1	-16x840	2142	225.2	225.2	С255-4	
	478	1	-16x587	5253	278.9	278.9	С255-4	
	486	1	-16x962	5980	581.0	581.0	С255-4	
Масса напл. металла (10%), кг:					37.2	3757.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса, кг марки	всех
268-1	2	3757.4	7514.8
Итого:		7514.8	

Выборка металла				
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг	
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	22.0	
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	118.6	
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	49.2	
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	47.6	
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	2170.2	
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	340.0	
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	4692.8	
Масса напл. металла:			74.4	
Итого:			7514.8	



- 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.

6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт
△ - отверстие под высокопрочный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД2/Э		
				Терминал по перевалке минеральных удобрений в норском портовом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
				Конвейерная галерея №3		Стация Лист Листов Р 65 1
				Балка 268-1		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Проверил	Толмачев Ю.В.	30.04.24	30.04.24			
Разработ.	Салтыков С.С.	30.04.24	30.04.24			