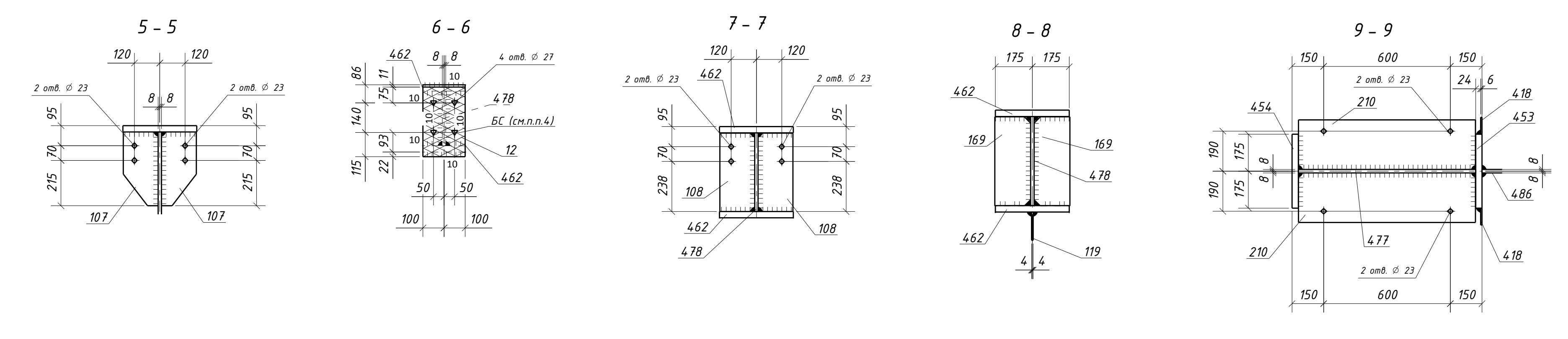
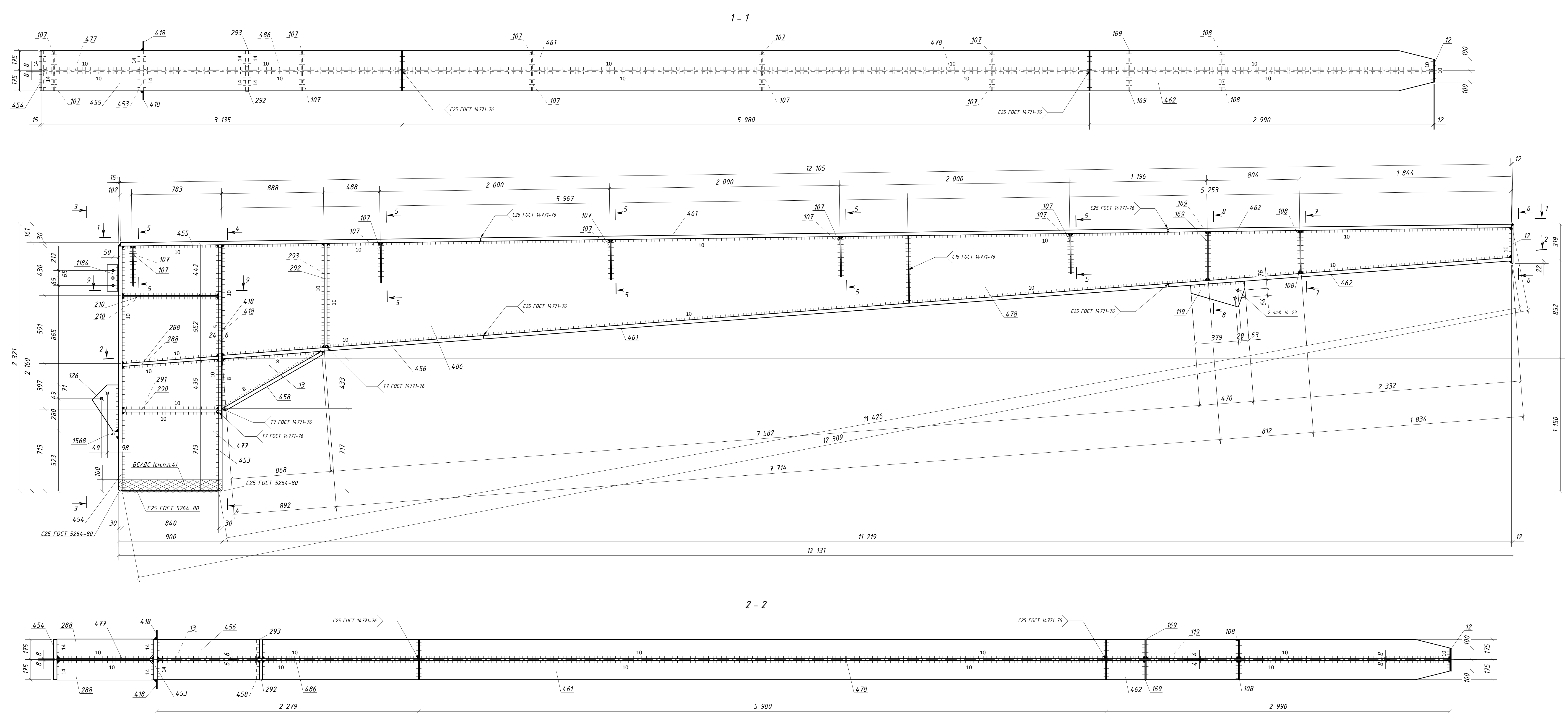
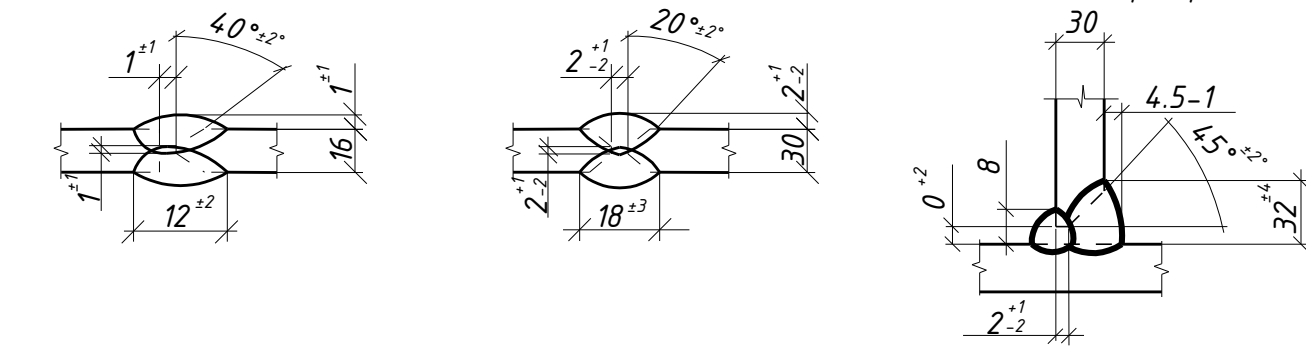


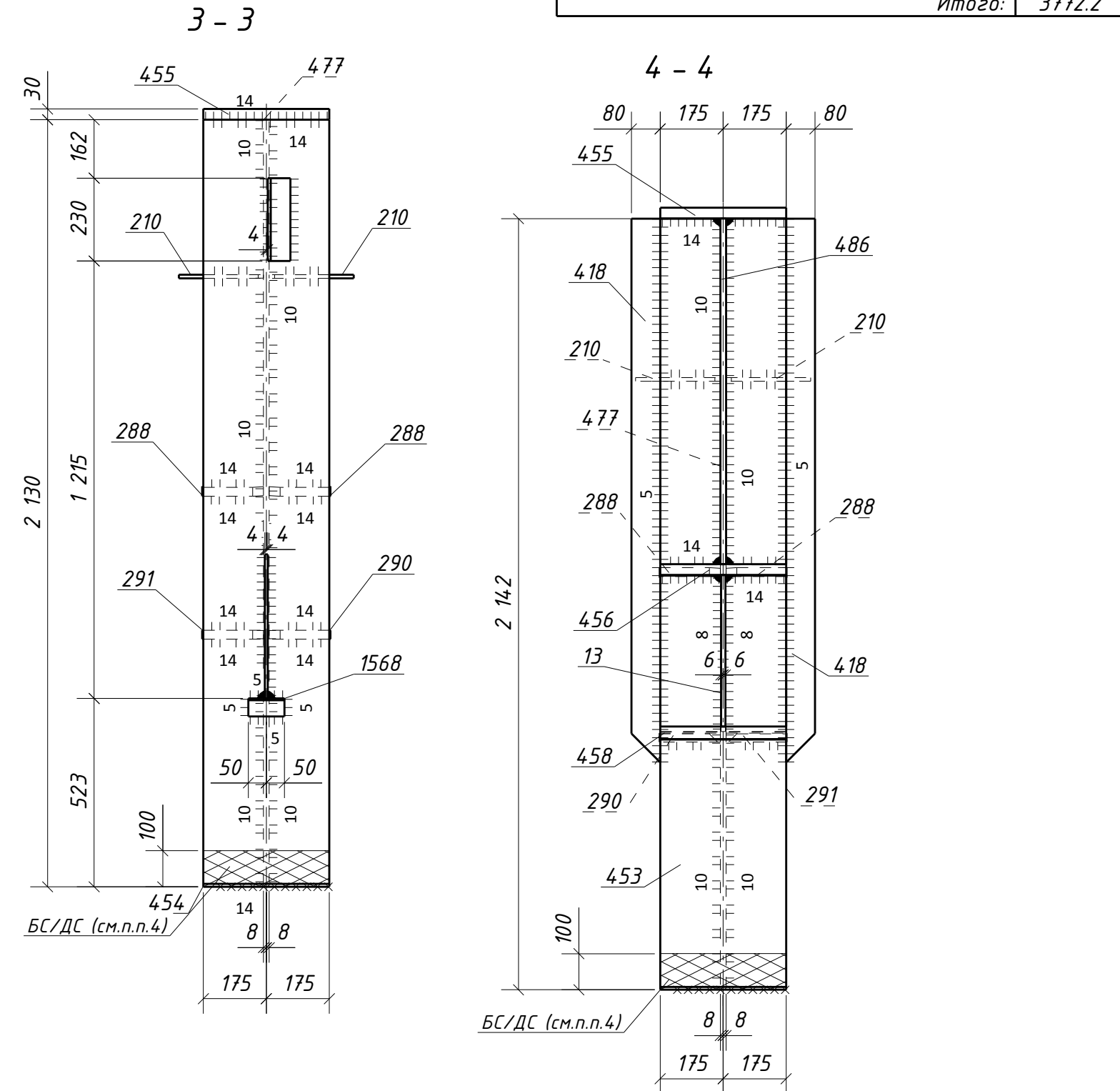
C15 ГОСТ 14771-76* C25 ГОСТ 14771-76* T7 ГОСТ 14771-76*
(полный провар) (полный провар) (полный провар)



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.			
268-3	12	1	-12x200	330	6.2	6.2	C245-4	Отв.	
	13	1	-12x375	999	17.6	17.6	C245-4		
	107	10	-8x165	350	3.6	36.0	C245-4	Отв.	
	108	2	-8x165	372	3.9	7.8	C245-4	Отв.	
	119	1	-8x220	470	6.5	6.5	C245-4	Отв.	
	126	1	-8x230	400	5.8	5.8	C245-4	Отв.	
	169	2	-8x170	423	4.5	9.0	C245-4		
	210	2	-10x235	838	15.4	30.8	C245-4	Отв.	
	288	2	-25x170	838	27.8	55.6	C255-4		
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5	C255-4		
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5	C255-4		
	292	1	-25x170	904	29.7	29.7	C255-4		
	293	1	-25x170	904	29.7	29.7	C255-4		
	418	2	-6x80	1510	5.5	11.0	C245-4		
	453	1	-30x350	2142	176.2	176.2	C255-4		
	454	1	-30x350	2130	175.3	175.3	C255-4		
	455	1	-30x350	3135	258.2	258.2	C255-4		
	456	1	-30x350	2279	187.7	187.7	C255-4		
	458	1	-30x350	999	82.0	82.0	C255-4		
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0	C255-4		
	462	2	-30x350	2990	241.0	482.0	C255-4		
268-3	477	1	-16x84.0	2142	225.2	225.2	C255-4		
	478	1	-16x587	5253	278.9	278.9	C255-4		
	486	1	-16x96.2	5980	581.0	581.0	C255-4		
	1184	1	L100x63x8	230	2.3	2.3	C245-4	Отв.	
	1568	1	L50x5	100	0.4	0.4	C245-4		
	Масса напл. металла (10%), кг: 37.3				3772.2				

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса, кг марки	всех
268-3	1	3772.2	3772.2
Итого:		3772.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	65.1
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.8
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	23.8
C245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	0.4
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	2.3
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1085.1
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	170.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2346.4
Масса напл. металла:			37.3
Итого:			3772.2



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.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
⬢ - отверстие под потыканый болт
⬢ - отверстие под высокопрочный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД2/Э		
				Терминал на перевалке минеральных удобрений в носком портовом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
				Конвейерная галерея №3		Стация Лист Листов Р 67 1
				Балка 268-3		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Проверил	Толмачев Ю.В.	30.04.24				
Разработ.	Салтыков С.С.	30.04.24				