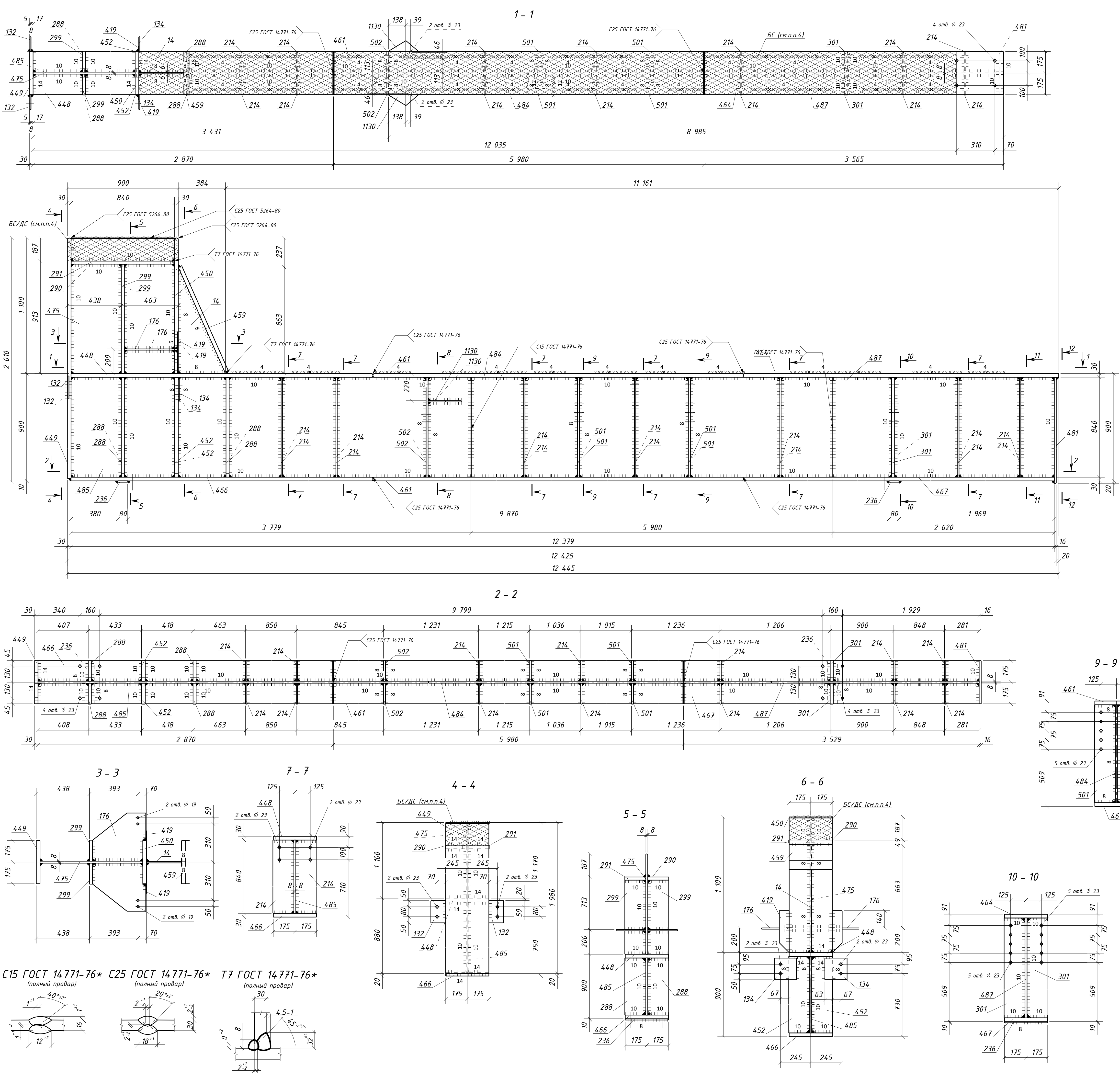
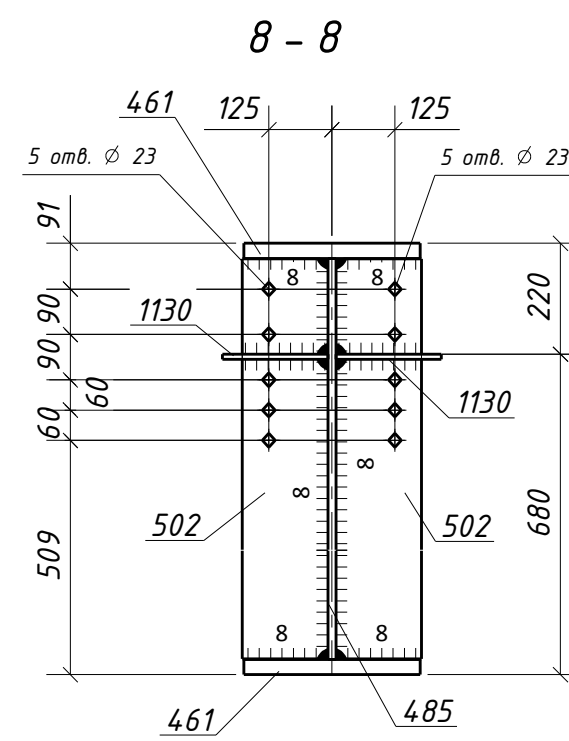
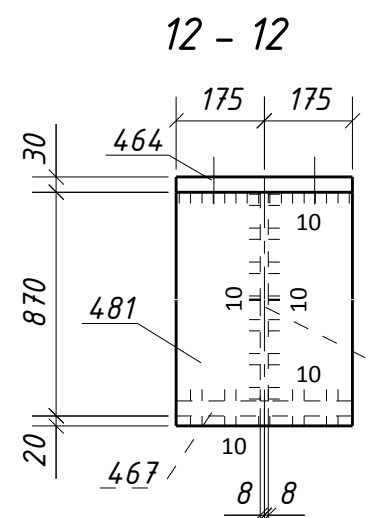
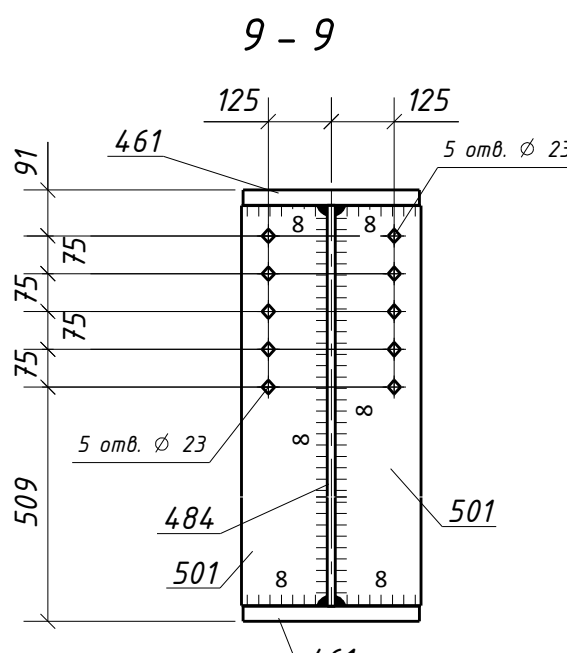
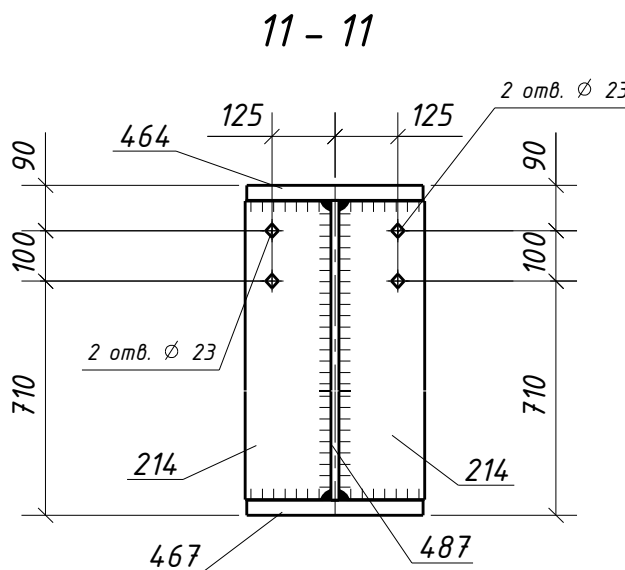




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
3Б1-7	14	1	-12х384	863	15.6	15.6		C245-4	
	132	2	-8х120	180	1.4	2.8		C245-4	Отв.
	134	2	-8х175	180	2.0	4.0		C245-4	Отв.
	176	2	-10х390	431	10.4	20.8		C245-4	Отв.
	214	14	-10х170	838	11.2	156.8		C245-4	Отв.
	236	2	-10х80	350	2.2	4.4		C245-4	
	288	4	-25х170	838	27.8	111.2		C255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		C255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		C255-4	
	299	2	-25х170	887	29.6	59.2		C255-4	
	301	2	-25х170	838	27.8	55.6		C255-4	Отв.
	419	2	-6х80	340	1.3	2.6		C245-4	
	448	1	-30х350	2870	236.4	236.4		C255-4	
	449	1	-30х350	1980	162.9	162.9		C255-4	
	450	1	-30х350	1100	90.4	90.4		C255-4	
	452	2	-30х170	838	33.3	66.6		C255-4	
	459	1	-30х350	944	77.4	77.4		C255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		C255-4	
	464	1	-30х350	3565	293.6	293.6		C255-4	Отв.
	466	1	-30х350	2870	236.4	236.4		C255-4	Отв.
	467	1	-30х350	3529	290.7	290.7		C255-4	Отв.
	475	1	-16х840	1100	115.9	115.9		C255-4	
	481	1	-16х350	890	39.1	39.1		C245-4	
	484	1	-16х840	5980	630.4	630.4		C255-4	
	485	1	-16х840	3779	398.7	398.7		C255-4	
	487	1	-16х840	2620	276.4	276.4		C255-4	
	501	4	-16х170	838	17.9	71.6		C245-4	Отв.
	502	2	-16х170	838	17.9	35.8		C245-4	Отв.
	1130	2	-10х255	270	5.4	10.8		C245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					45.1	4551.2			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б1-7	3	4551.2	13653.6
Итого:			13653.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	7.8
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	20.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	578.4
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	46.8
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	439.5
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	4264.2
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	843.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	7318.2
Масса напл. металла:			135.3
Итого:			13653.6



- 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.
- Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
 - ◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД4			
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док
Подпись	Дата	Стадия	Лист
Конвейерная галерея №3		Р	11
Балка 3Б1-7		000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.	15.05.24	
Разраб.	Салтыков С.С.	15.05.24	