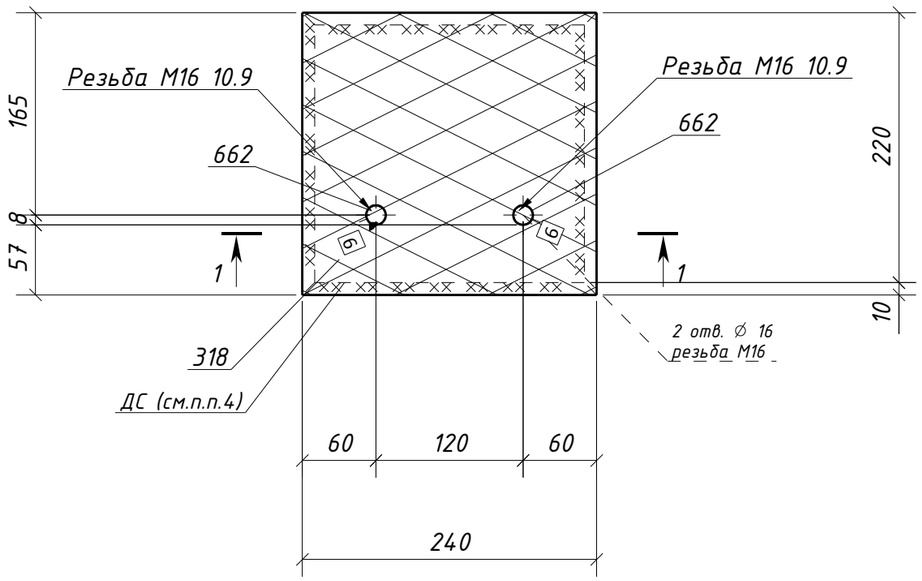
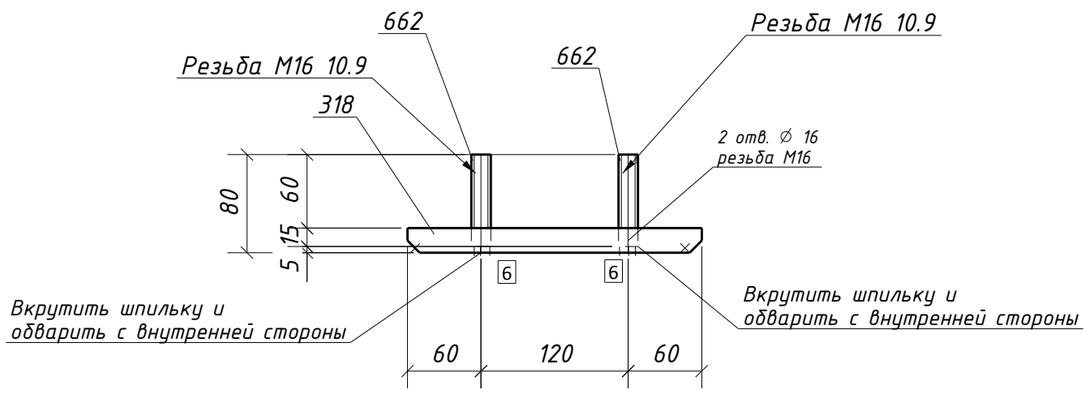


1 – 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЗЗД1-1	318	1	-20х230	240	8.3	8.3		С355-5	Отв.
	662	2	Круг16	75	0.01	0.02		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						8.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ЗЗД1-1	102	8.4	856.8
		Итого:	856.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Круг16	ГОСТ 2590-88	2.0
С355-5	-20	ГОСТ 19903-2015	846.6
		Масса напл. металла:	10.2
		Итого:	858.8

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 12 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД4		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 124 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			15.05.24	Закладная деталь ЗЗД1-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С.			15.05.24			

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

Формат А3