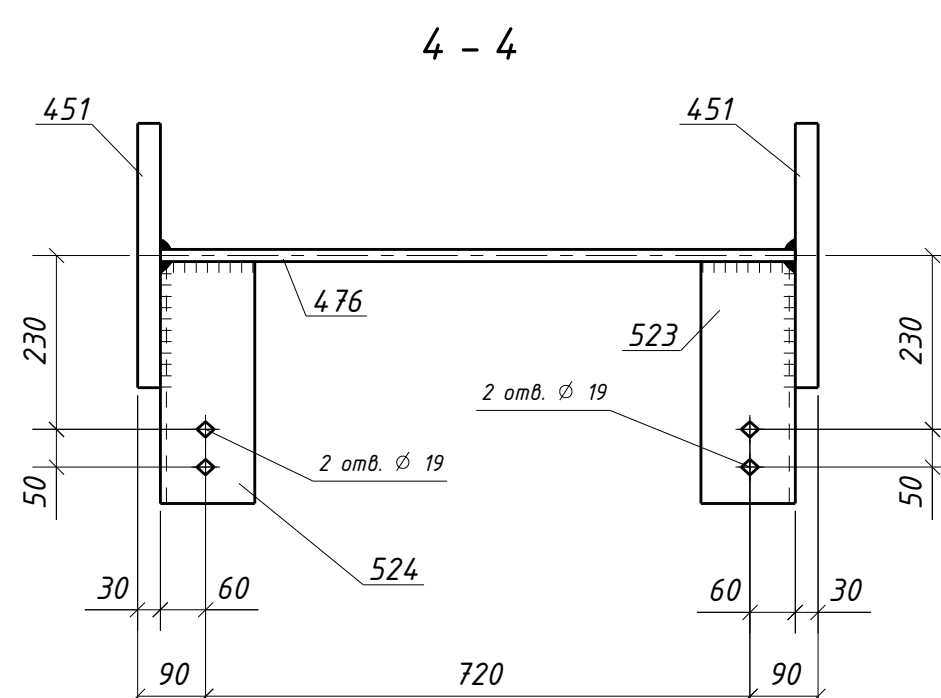
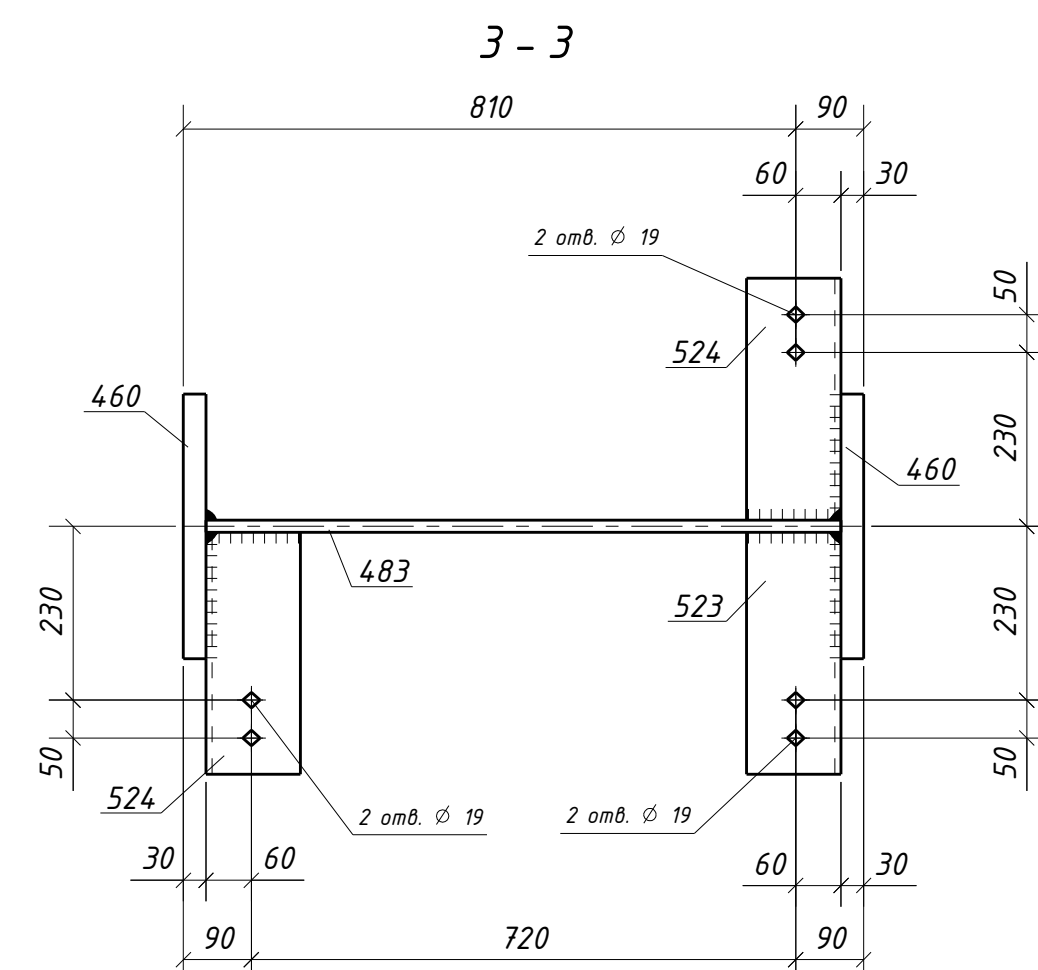
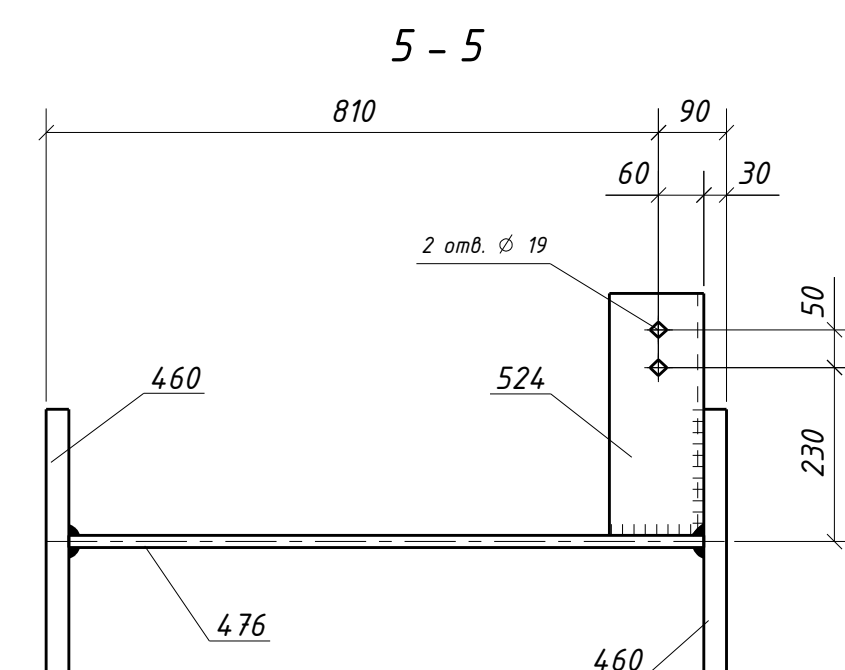
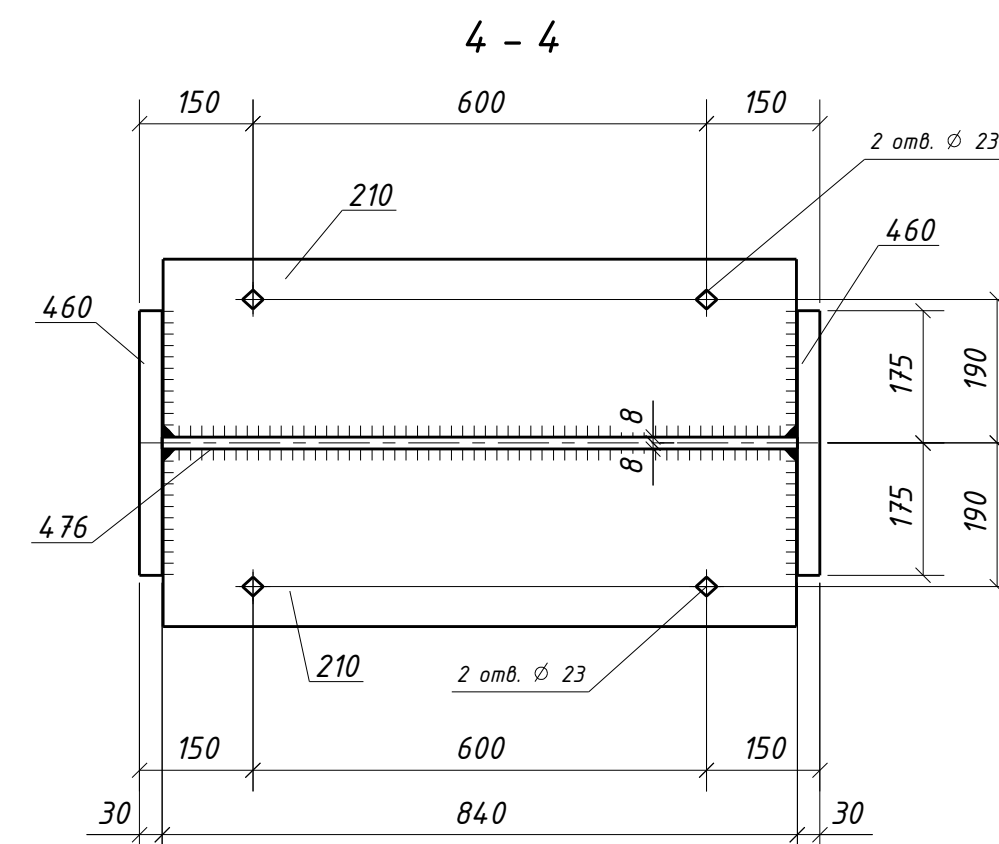
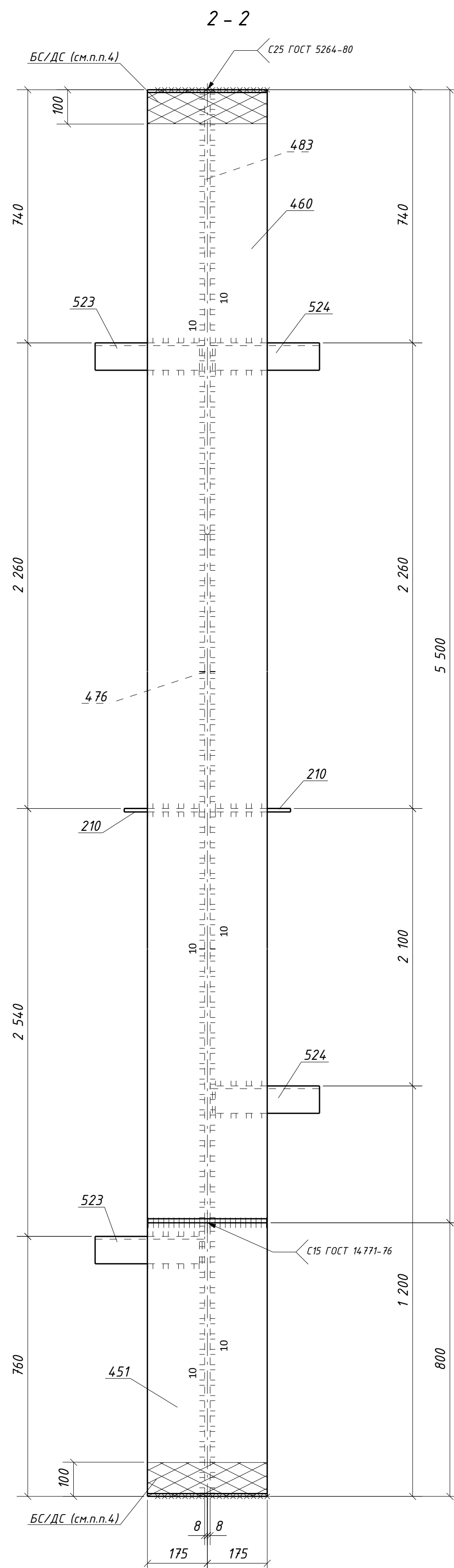
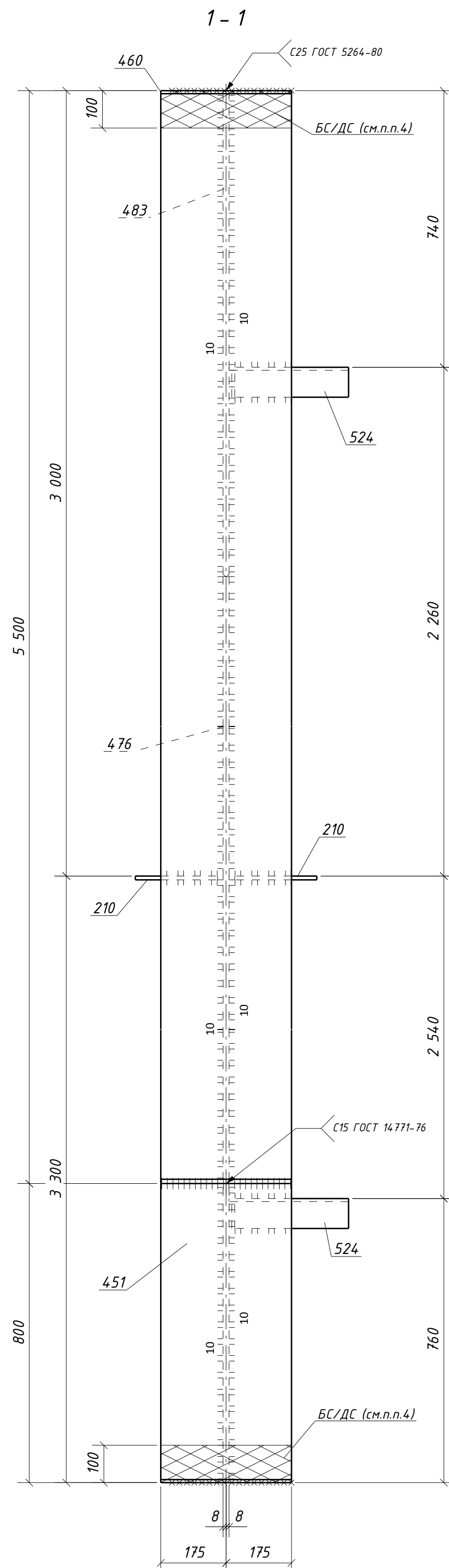
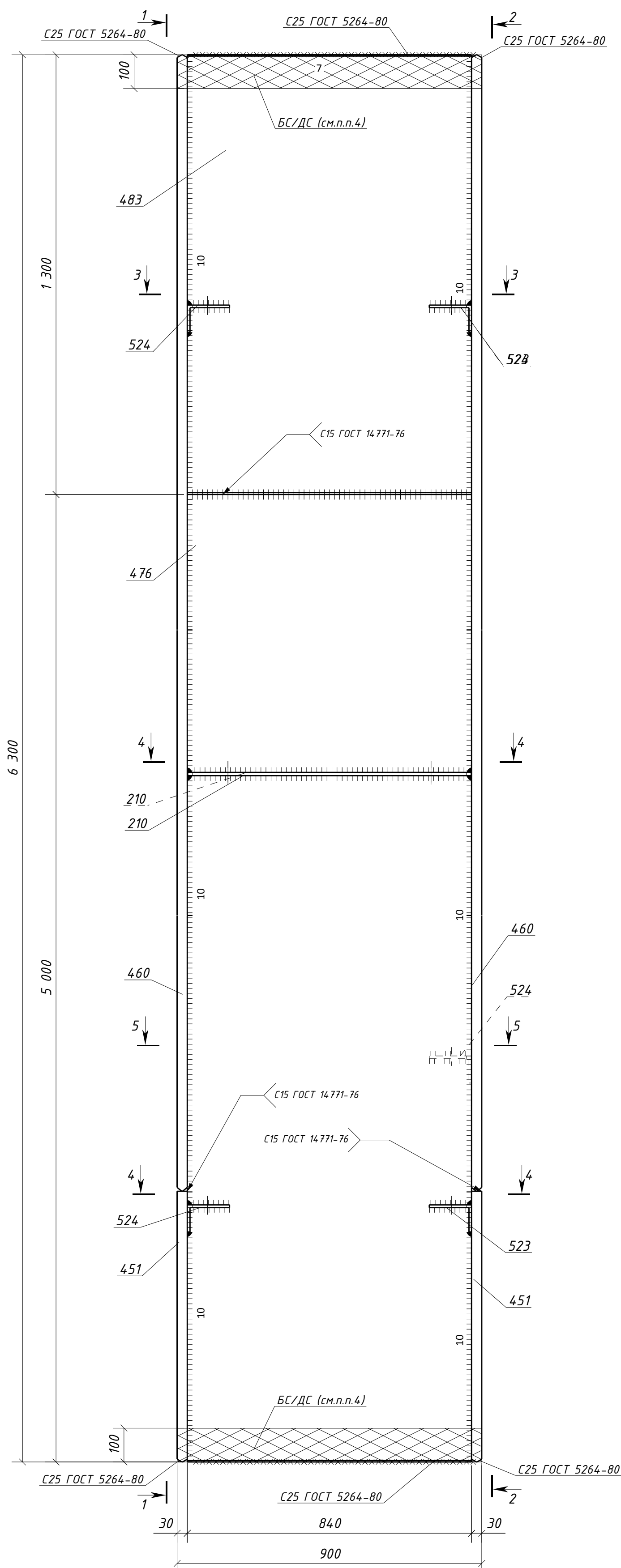


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЭК2-3	210	2	-10х235	838	15.4	30.8		С245-4	Отв.
	451	2	-30х350	800	65.6	131.2		С255-4	
	460	2	-30х350	5500	452.6	905.2		С255-4	
	476	1	-16х840	5000	527.3	527.3		С255-4	
	483	1	-16х840	1300	136.7	136.7		С255-4	
	523	2	Л125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	
	524	4	Л125х80х8	320	4.0	16.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 17.6							1772.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЭК2-3	1	1772.8	1772.8
Итого:			1772.8

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.8
C245-4	L725x80x8	ГОСТ 8510-93	24.0
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	664.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	1036.4
Масса напл. металла:			17.6
Итого:			1772.8



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 окрашивая 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-КМД4
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
						Конвейерная галерея №3
						Стандарт Лист Листов
						P 143 1
Проверил	Токунов ЮВ	(подпись)	15.05.24			КОлонна ЗКЗ-3
Разраб.	Сальников СС	(подпись)	15.05.24			ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ

Формат А1

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

С15 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)

