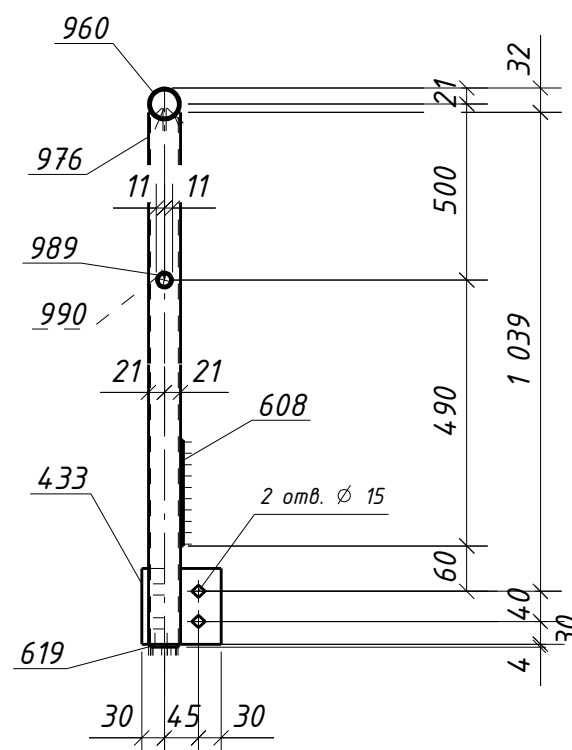
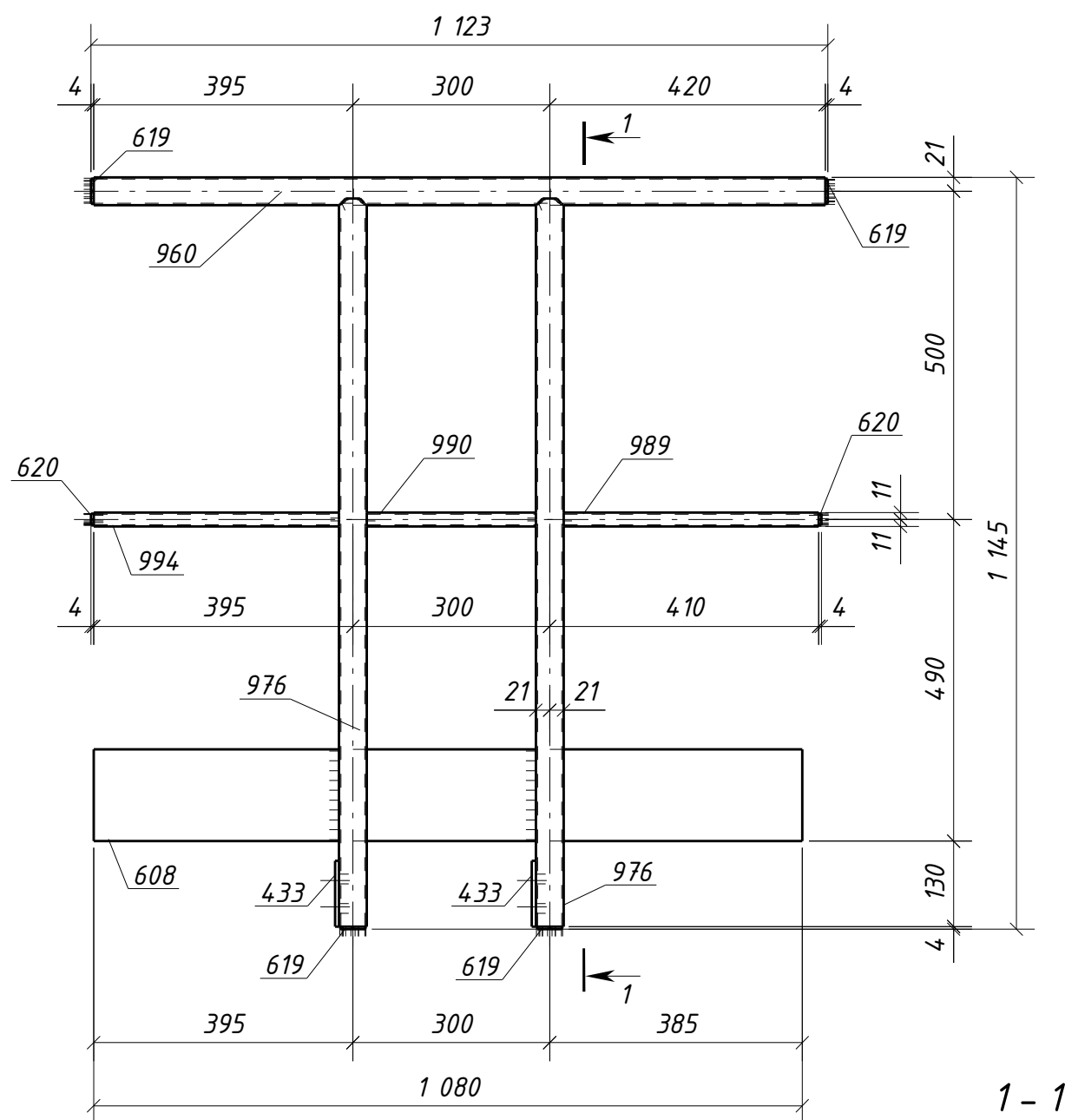




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
30Г1-16	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	608	1	-4x140	1080	4.7	4.7		С235	
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	960	1	0 42.3x2.8	1115	3.0	3.0		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	989	1	0 21.3x2.5	389	0.5	0.5		С235	
	990	1	0 21.3x2.5	258	0.3	0.3		С235	
	994	1	0 21.3x2.5	374	0.4	0.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	16.2	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
30Г1-16	2	16.2	32.4
Итого:			32.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	2.4
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	18.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.68
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			32.5

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 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

						1632-2021-2.1.3-КМД4		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	363
								Листов
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Ограждение ЗОГ1-16	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24			