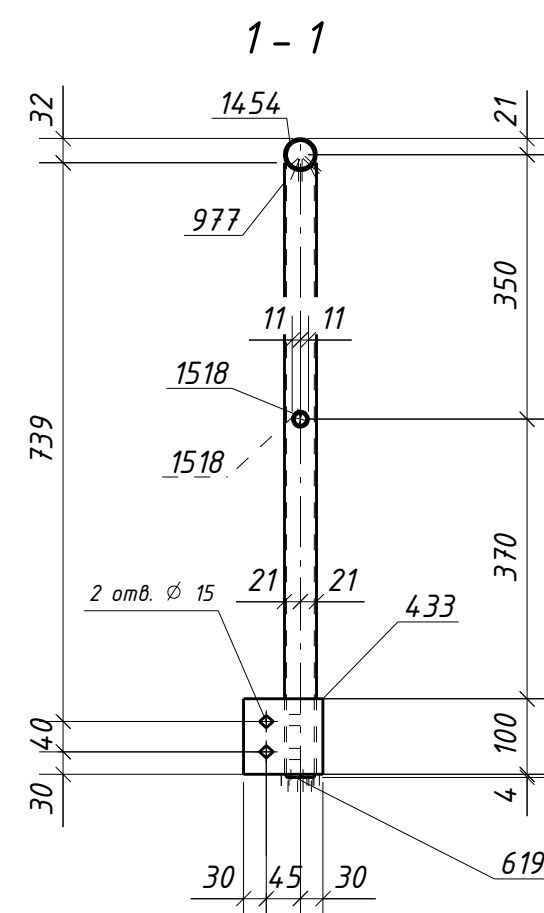
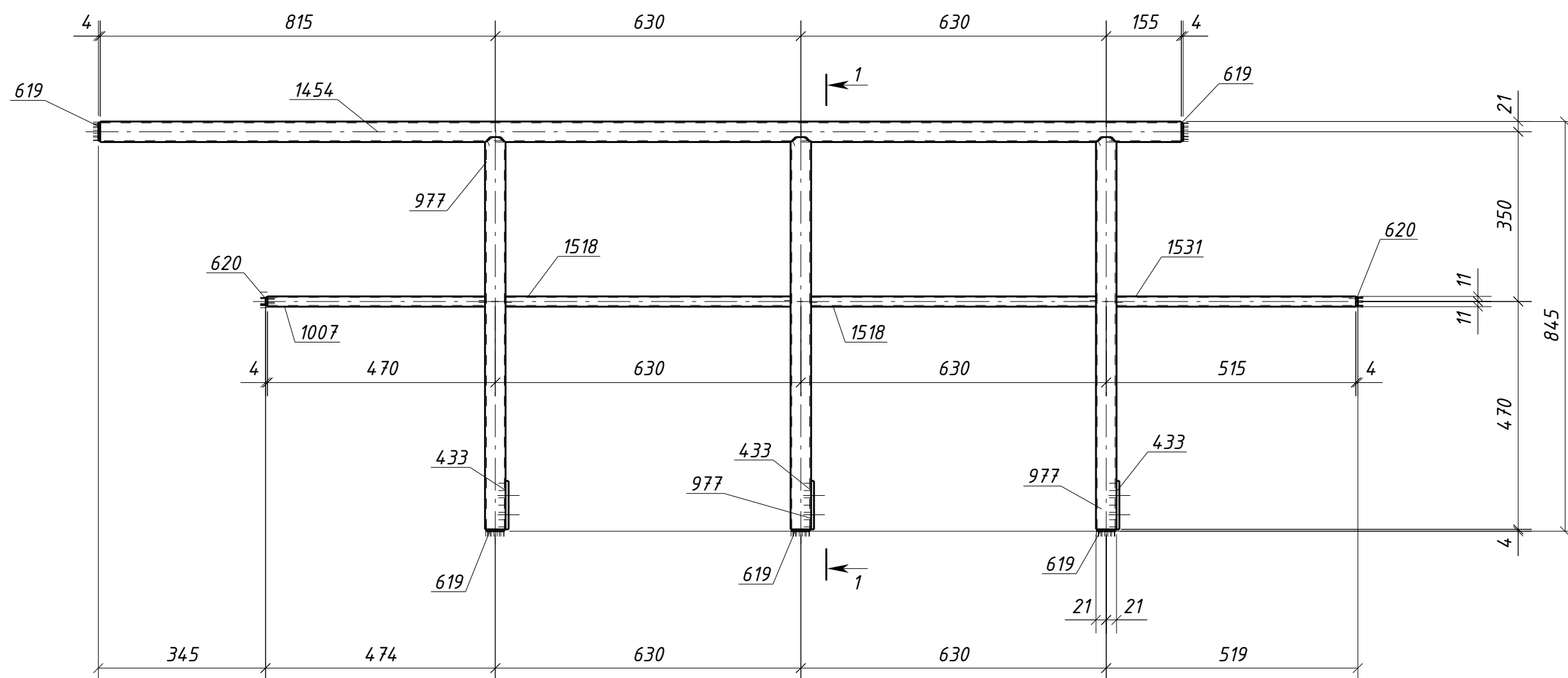




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
30Г2-Б	433	3	-6x100	105	0.5	1.5		Ц245-4	Отв.
	619	5	-4x38	38	0.03	0.15		Ц235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		Ц235	
	977	3	0 42.3x2.8	809	2.2	6.6		Ц235	
	1007	1	0 21.3x2.5	449	0.5	0.5		Ц235	
	1454	1	0 42.3x2.8	2230	6.1	6.1		Ц235	
	1518	2	0 21.3x2.5	588	0.7	1.4		Ц235	
	1531	1	0 21.3x2.5	494	0.6	0.6		Ц235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						17.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
30Г2-6	1	17.1	17.1
Итого:			17.1

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C235</i>	<i>Труба 21.3x2.5</i>	<i>ГОСТ 3262-75</i>	<i>2.5</i>
<i>C235</i>	<i>Труба 42.3x2.8</i>	<i>ГОСТ 3262-75</i>	<i>12.7</i>
<i>C245-4</i>	<i>-6</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>1.5</i>
<i>C235</i>	<i>-4</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>0.17</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>0.2</i>
<i>Итого:</i>			<i>17.1</i>

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 <i>Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала</i>			
<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>	<i>Конвейерная галерея №3</i>	<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
							<i>Р</i>	<i>381</i>	<i>1</i>
<i>Проверил</i>	<i>Толкунов Ю.В.</i>	<i>Иванов</i>		15.05.24	<i>Ограждение 30Г2-6</i>		<i>ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ</i>		
<i>Разраб.</i>	<i>Салтымаков С.С.</i>	<i>Сит</i>		15.05.24					