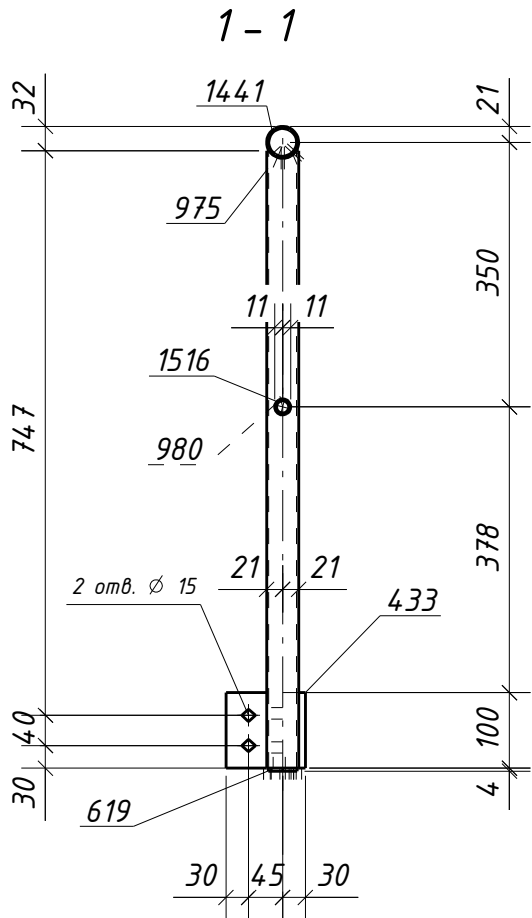
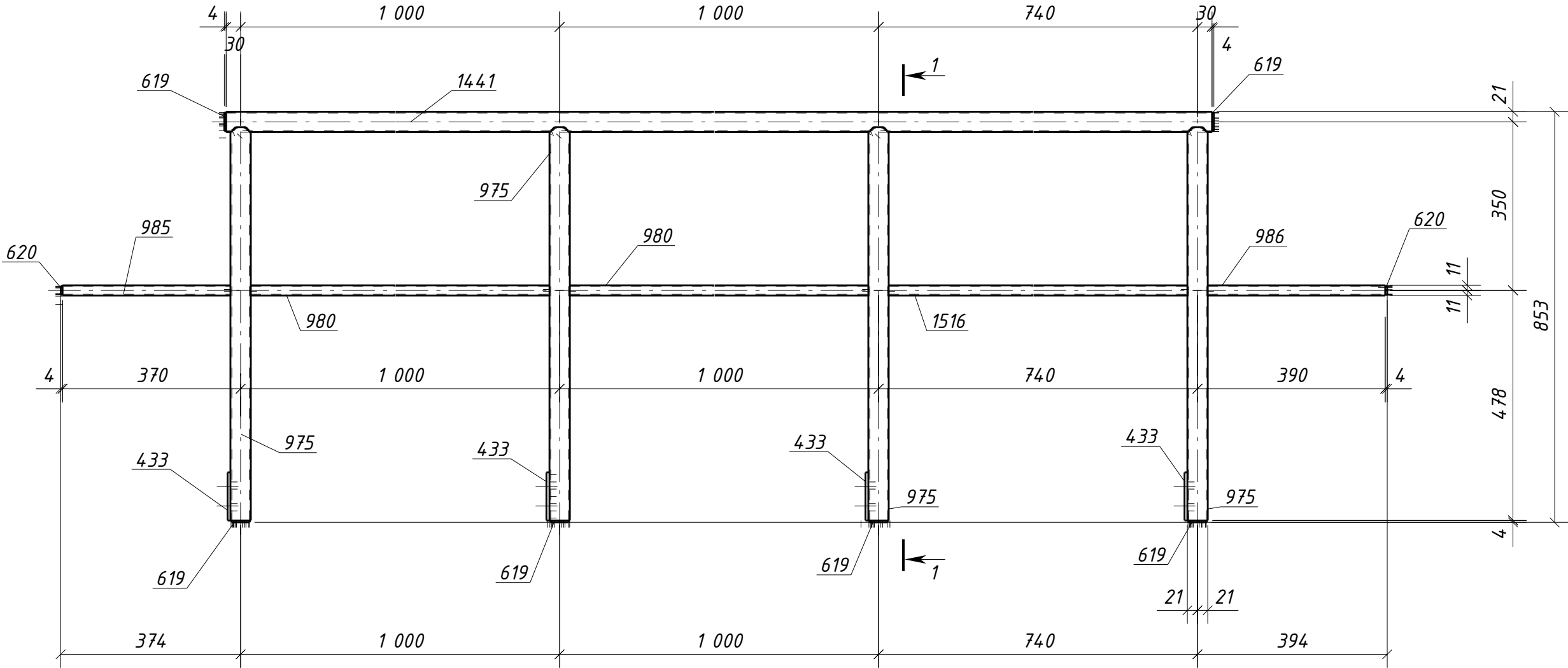




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
30Г2-7	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		С245-4
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		С235
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235
	975	4	0 42.3x2.8	817	2.2	8.8		С235
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		С235
	985	1	0 21.3x2.5	349	0.4	0.4		С235
	986	1	0 21.3x2.5	369	0.4	0.4		С235
	1441	1	0 42.3x2.8	2800	7.7	7.7		С235
	1516	1	0 21.3x2.5	698	0.8	0.8		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:							0.2	22.7

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
30Г2-7	2	22.7	45.4
Итого:		45.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	7.6
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	33.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			45.4

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	Листов
								Р	382	1
						Ограждение 30Г2-7		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.			15.05.24						
Разраб.	Салтымаков С.С.			15.05.24						