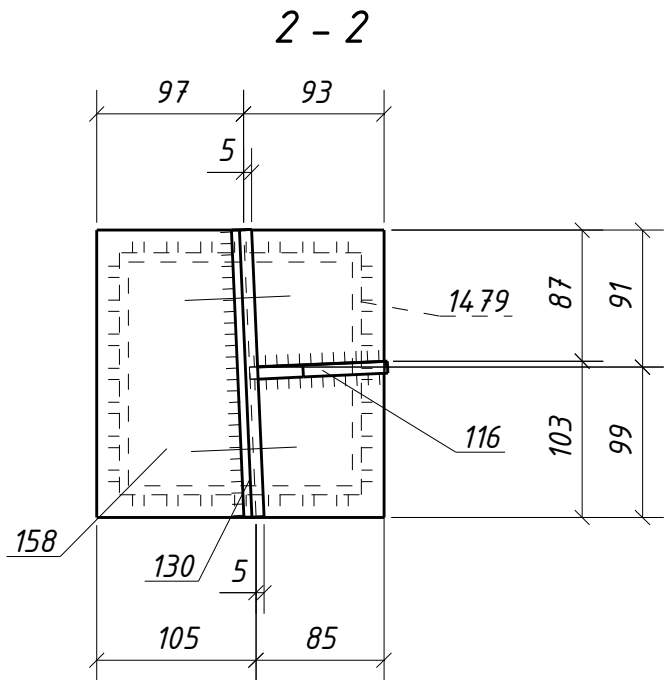
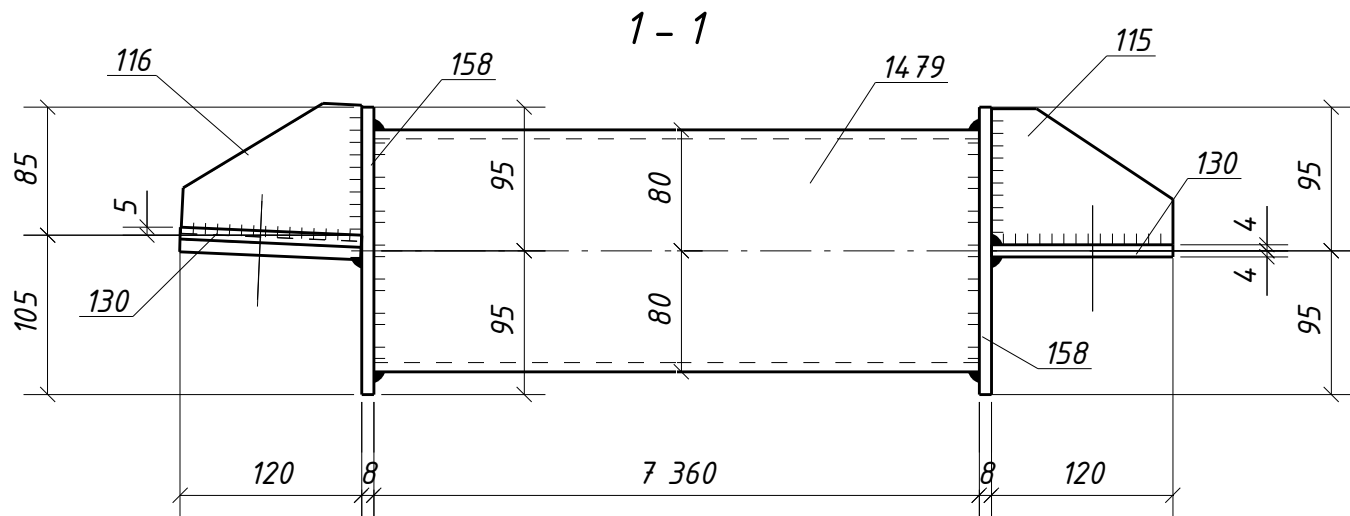
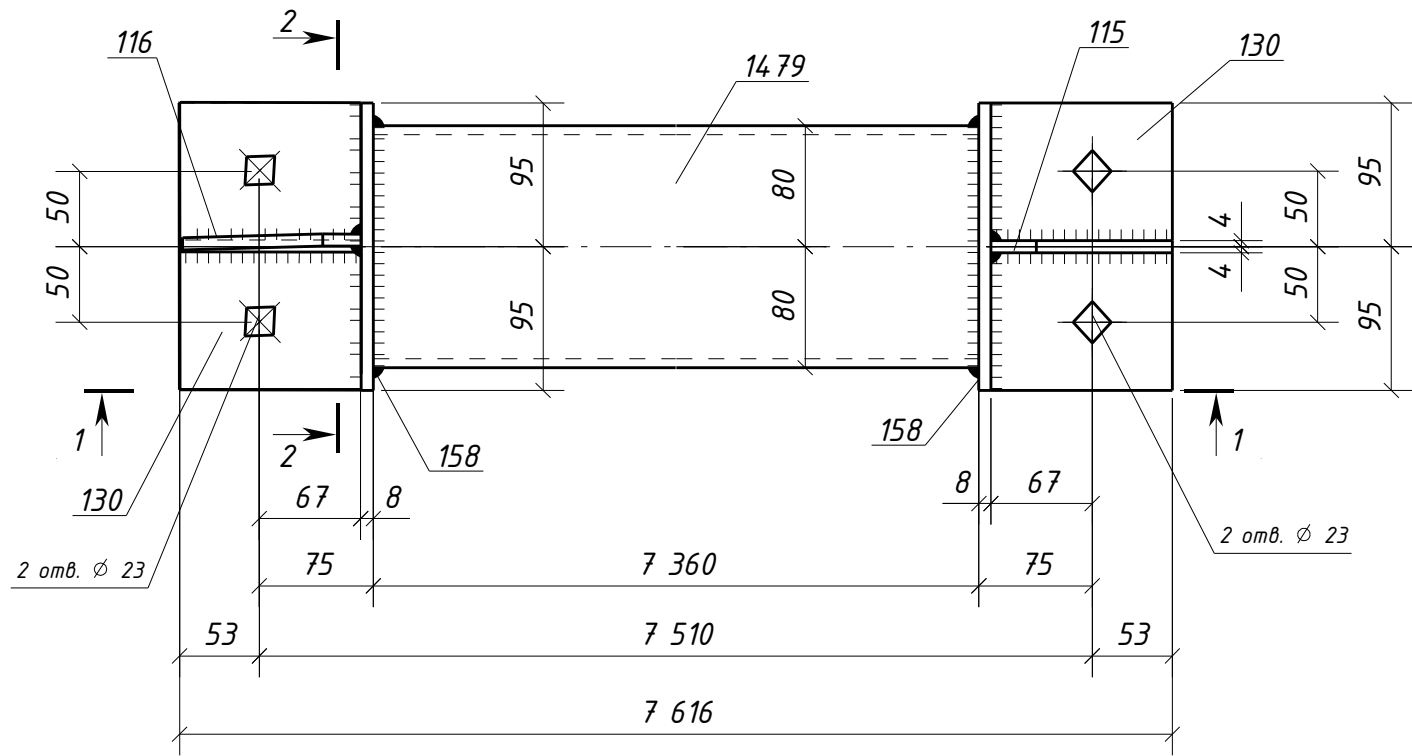


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗСГ2-3	115	1	-8x90	120	0.7	0.7		С245-4	
	116	1	-8x90	120	0.7	0.7		С245-4	
	130	2	-8x120	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	158	2	-8x190	190	2.3	4.6		С245-4	
	14.79	1	ГН [I]160x6.0	7360	208.2	208.2		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2							219.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗСГ2-3	1	219.2	219.2
Итого:		219.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	208.2
Масса напл. металла:			2.2
Итого:			219.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	506
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	Связь ЗСГ2-3	
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24		
000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ				Формат А3	