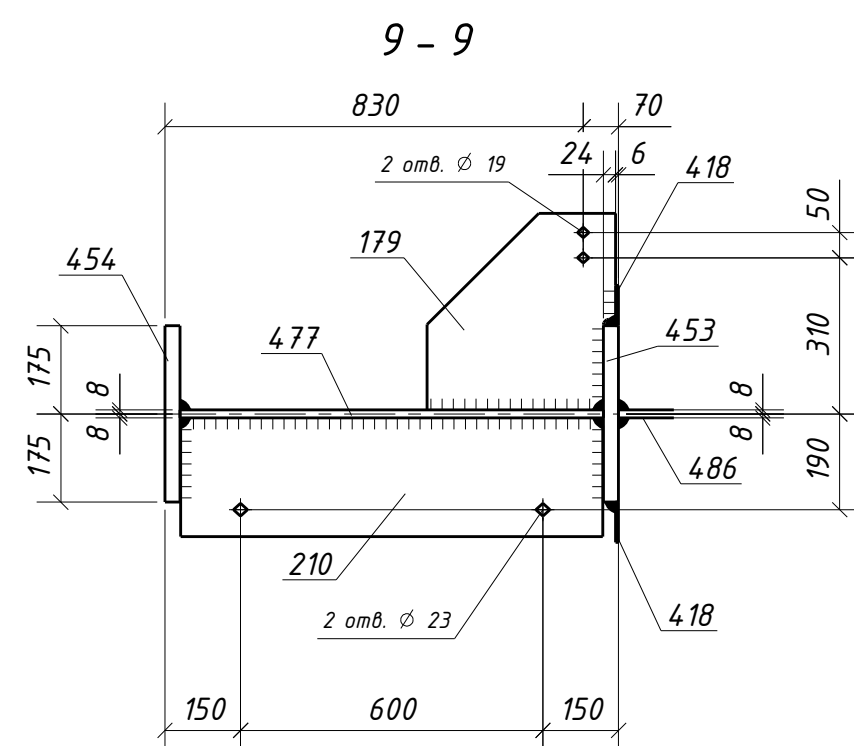
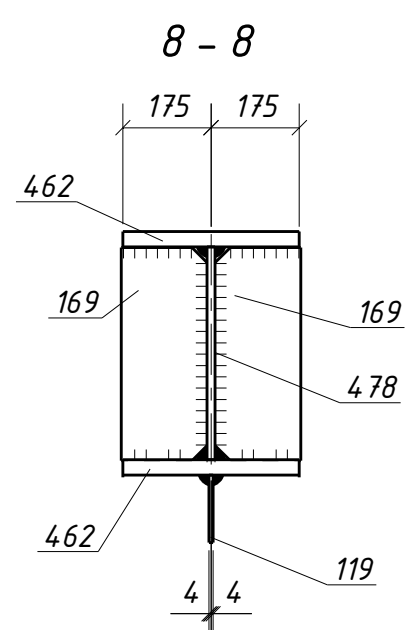
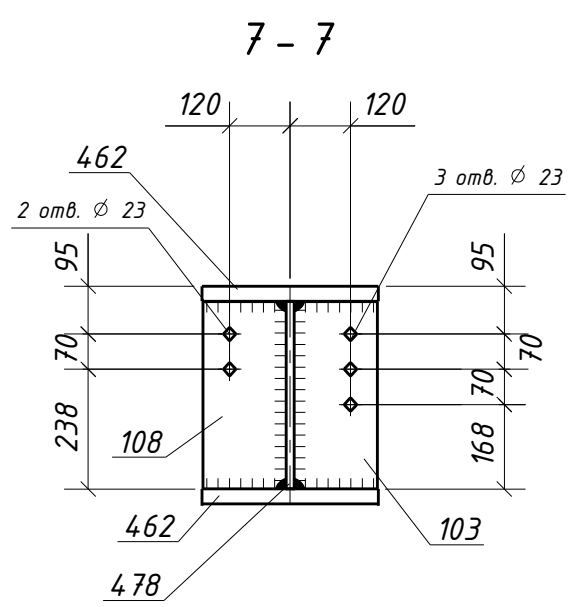
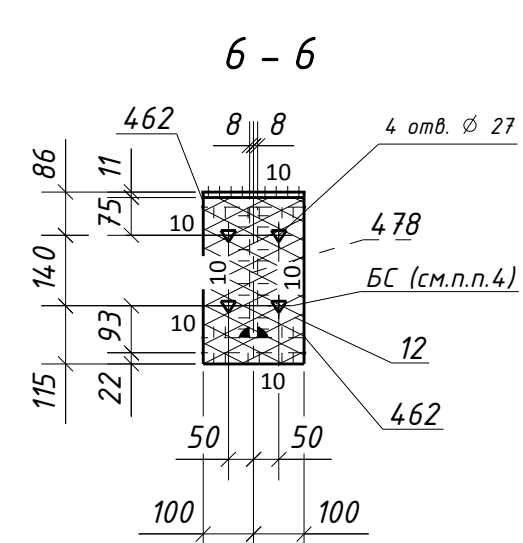
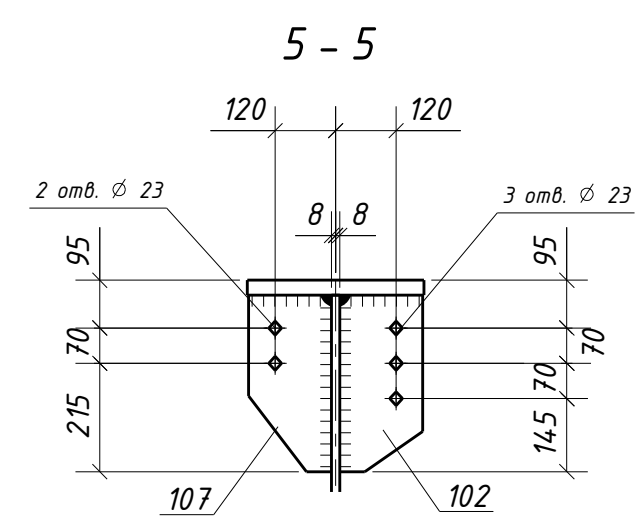
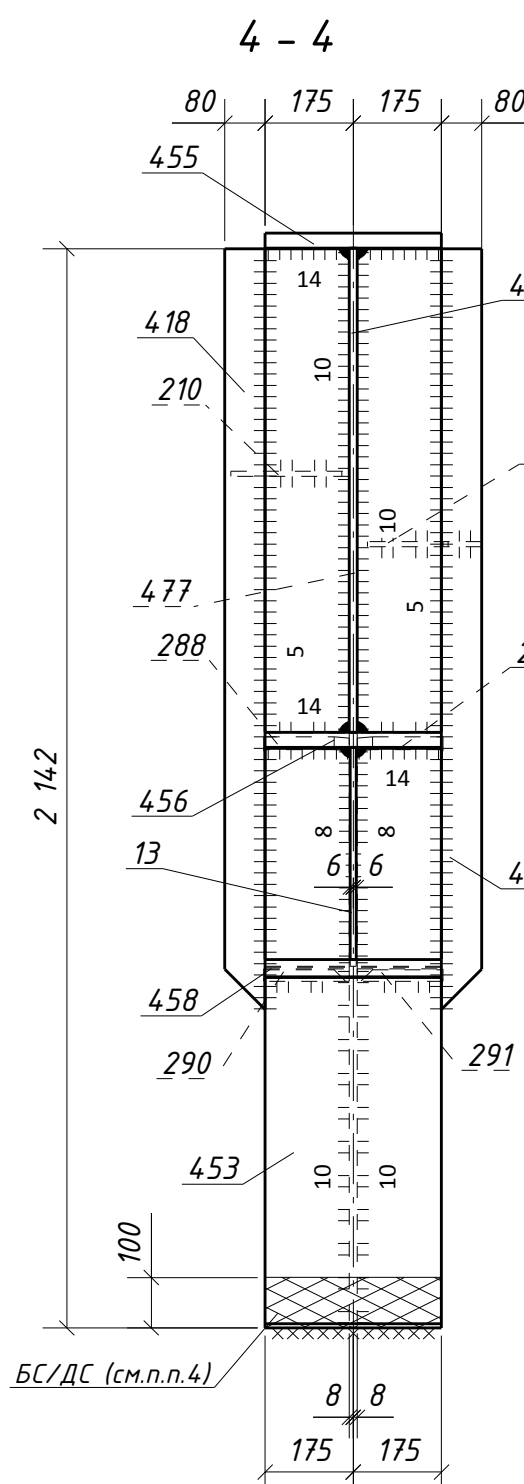
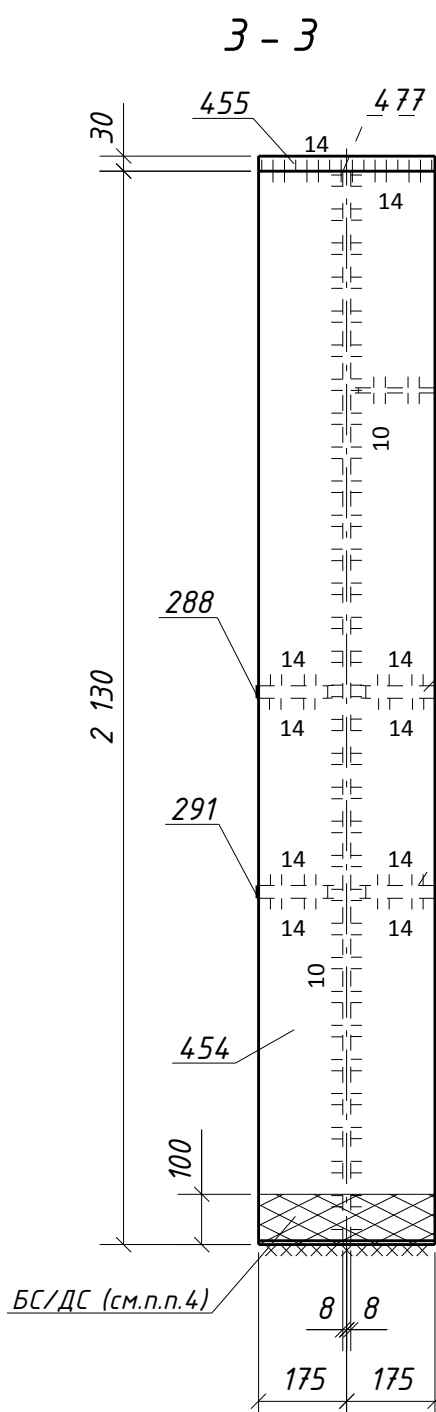
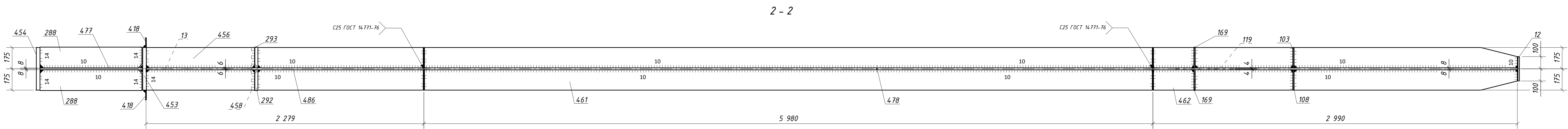




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	марки		
	12	1	-12х200	330	6,2	6,2	Г245-4	Отв.
	13	1	-12х375	999	17,6	17,6	Г245-4	
	102	5	-8х165	350	3,6	18,0	Г245-4	Отв.
	103	1	-8х165	372	3,9	3,9	Г245-4	Отв.
	107	5	-8х165	350	3,6	18,0	Г245-4	Отв.
	108	1	-8х165	372	3,9	3,9	Г245-4	Отв.
	119	1	-8х220	470	6,5	6,5	Г245-4	Отв.
	169	2	-8х170	423	4,5	9,0	Г245-4	
	179	1	-10х390	374	9,2	9,2	Г245-4	Отв.
	210	1	-10х235	838	15,4	15,4	Г245-4	Отв.
	288	2	-25х170	838	27,8	55,6	Г255-4	
	290	1	-25х170	838	27,5	27,5	Г255-4	
	291	1	-25х170	838	27,5	27,5	Г255-4	
	292	1	-25х170	904	29,7	29,7	Г255-4	
	293	1	-25х170	904	29,7	29,7	Г255-4	
	418	2	-6х80	1510	5,5	11,0	Г245-4	
	453	1	-30х350	2142	176,2	176,2	Г255-4	
	454	1	-30х350	2130	175,3	175,3	Г255-4	
	455	1	-30х350	3135	258,2	258,2	Г255-4	
	456	1	-30х350	2279	187,7	187,7	Г255-4	
	458	1	-30х350	999	82,0	82,0	Г255-4	
	461	2	-30х350	5980	492,5	985,0	Г255-4	
	462	2	-30х350	2990	241,0	482,0	Г255-4	
368-1	477	1	-16х840	2142	225,2	225,2	Г255-4	
	478	1	-16х587	5253	278,9	278,9	Г255-4	
	486	1	-16х962	5980	581,0	581,0	Г255-4	
Масса нап. металла (1,0%), кз: 37,2					3757,4			

Требуется изготовить			
Марка эл-па	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
368-1	1	3757.4	3757.4
Итого:		3757.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	59.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	24.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	23.8
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1085.1
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	170.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2346.4
Масса наплав. металла:			37.2
Итого:			3757.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кромки оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговороны 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.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.

Условные обозначения:

- ◆ - отверстие под постоянный болт
- ▲ - отверстие под высокоскоростной 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	Стация	Лист	Листов
							Р	86	1
Провел Разраб.	Толкунов Ю.В. Сальникова С.С.			15.05.24 15.05.24	Балка 368-1		ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		