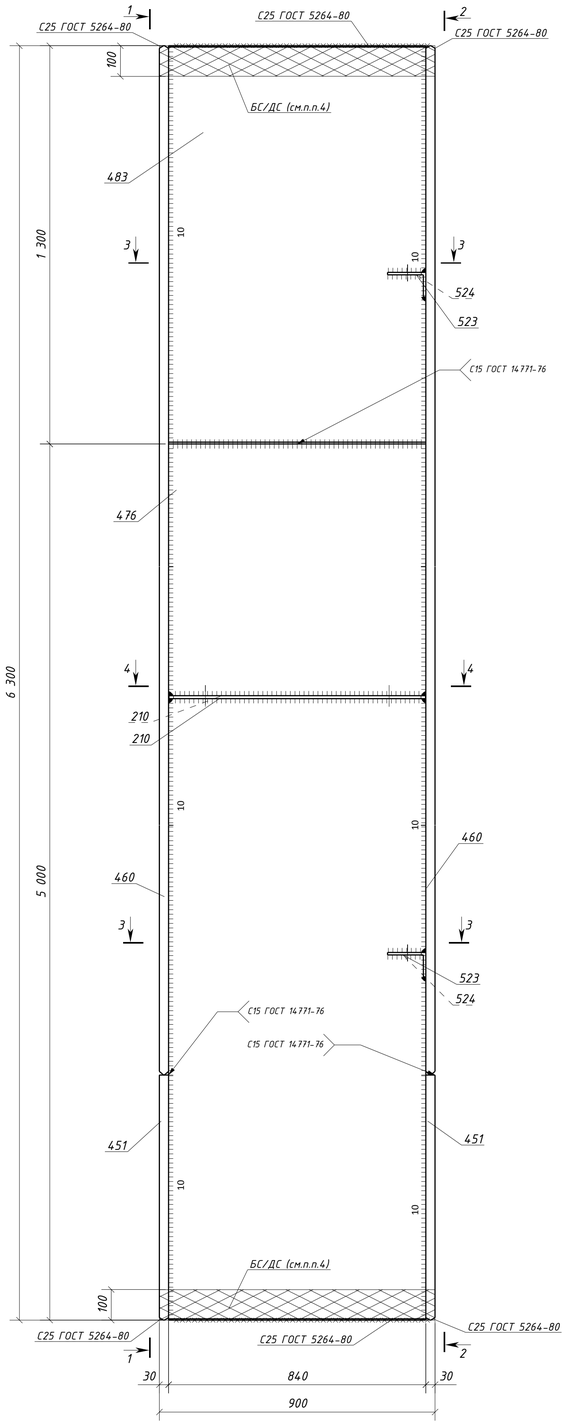
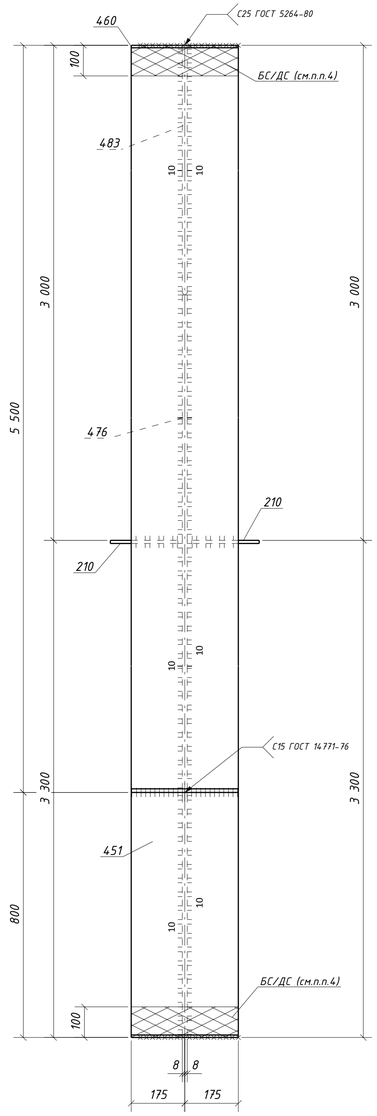
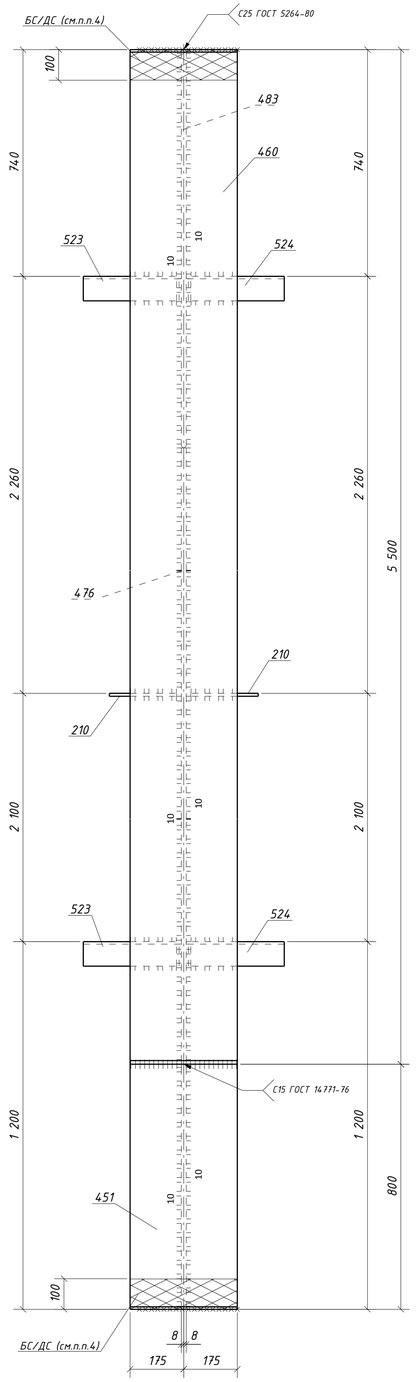


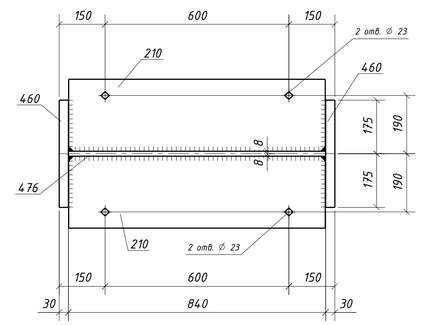
1 – 1



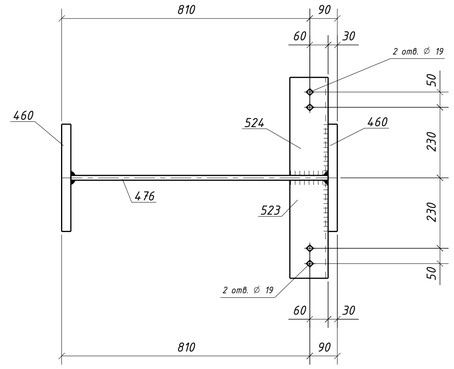
2 – 2



4 – 4



3 – 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
4К2-2	210	2	-10х235	838	15.4	30.8		С245-4	Отв.
	451	2	-30х350	800	65.6	131.2		С255-4	
	460	2	-30х350	5500	452.6	905.2		С255-4	
	476	1	-16х840	5000	527.3	527.3		С255-4	
	483	1	-16х840	1300	136.7	136.7		С255-4	
	523	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	524	2	L125х80х8	320	4.0	8.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 17.5						1764.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4К2-2	10	1764.7	17647.0
		Итого:	17647.0

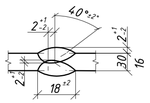
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	308.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	160.0
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	6640.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	10364.0
		Масса напл. металла:	175.0
		Итого:	17647.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 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

С15 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)



Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД5			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	168	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Колонна 4К2-2	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Салтыкаов С.С.			30.05.24				

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

Формат А1