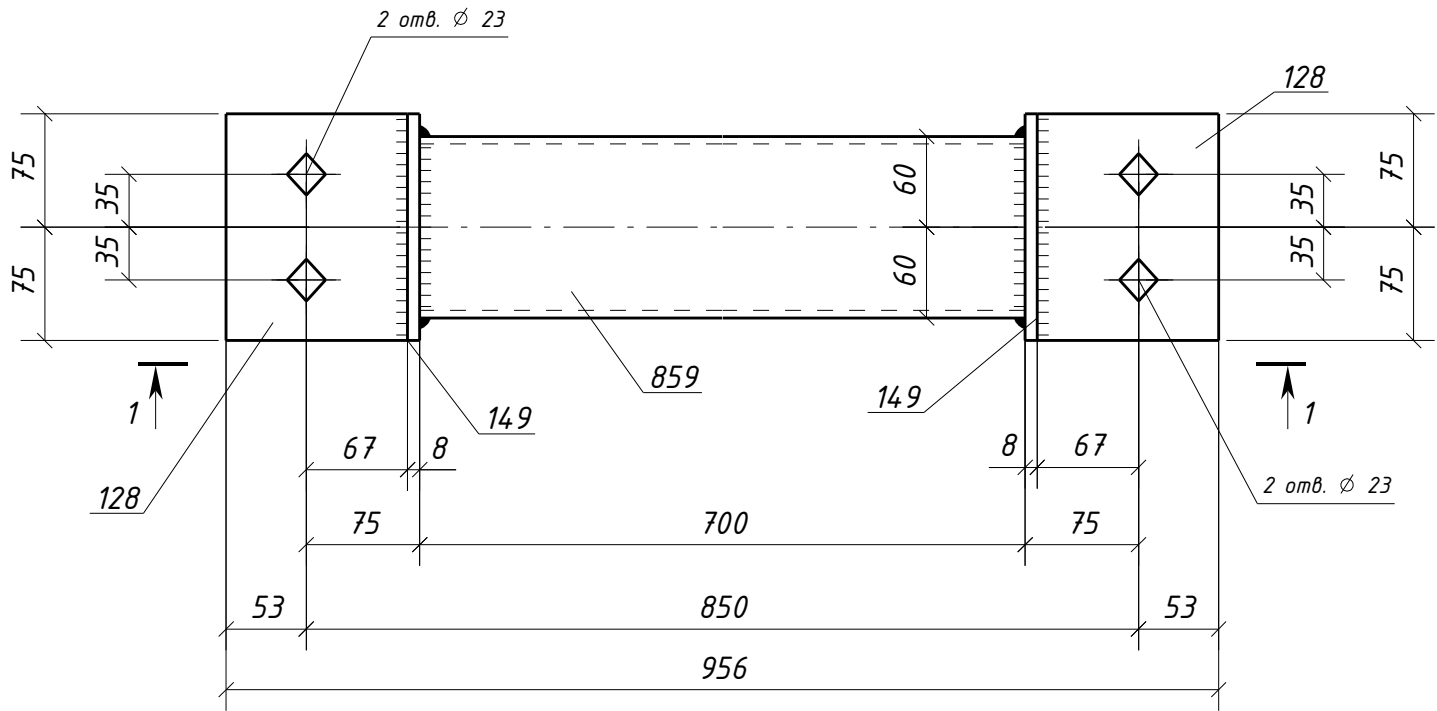
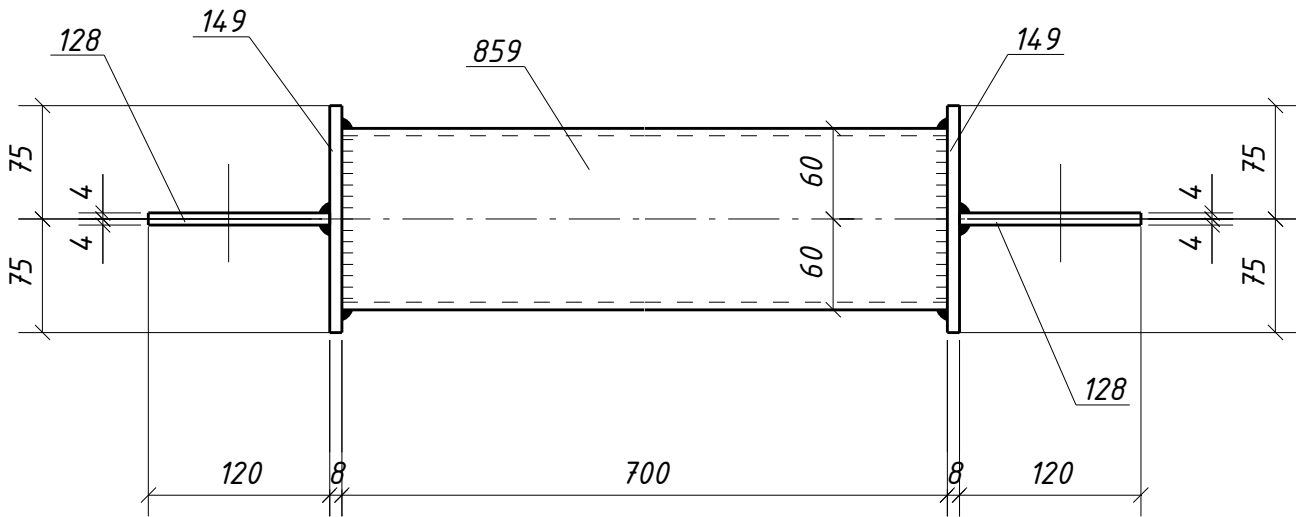


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4KP1-2	128	2	-8x120	150	1.1	2.2		С245-4	Отв.
	149	2	-8x150	150	1.4	2.8		С245-4	
	859	1	ГН [I]120x5.0	700	12.3	12.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						17.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4KP1-2	4	17.5	70.0
Итого:		70.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	20.0
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	49.2
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			70.0

- 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-КМД5			
						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	184	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Кронштейн 4KP1-2	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24				