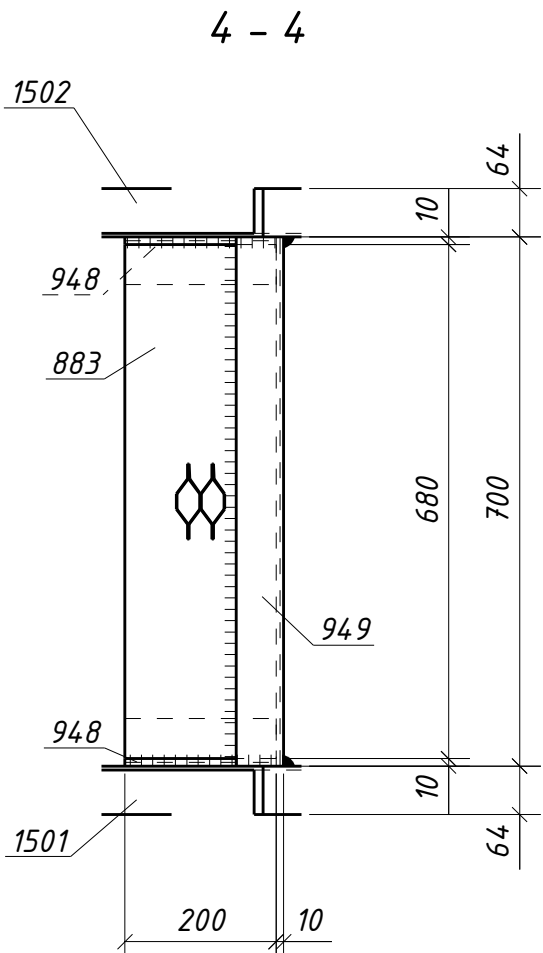
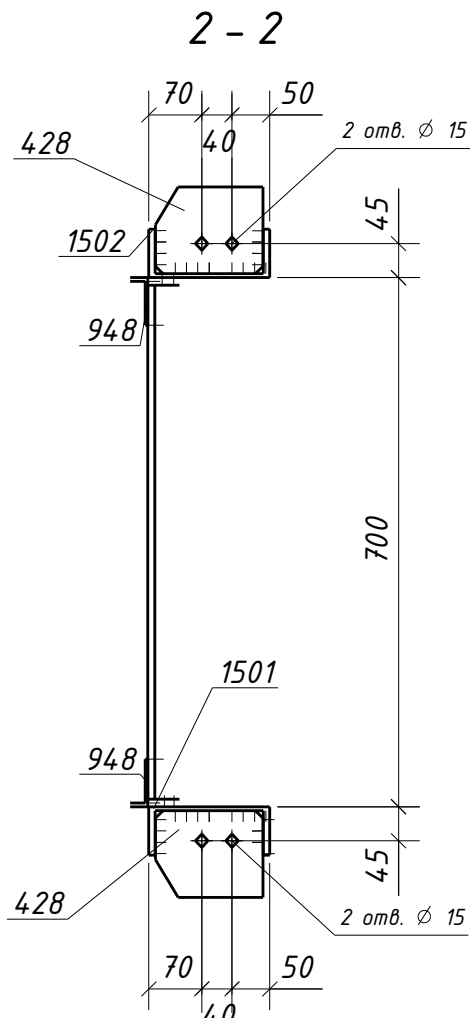
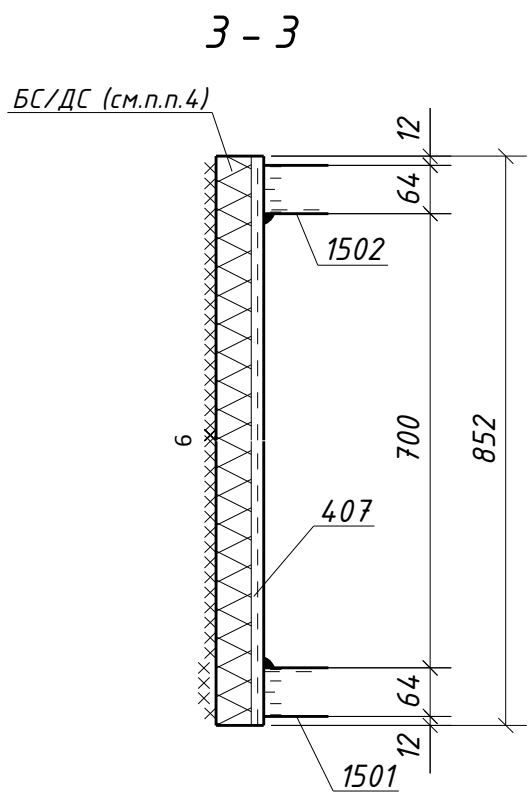
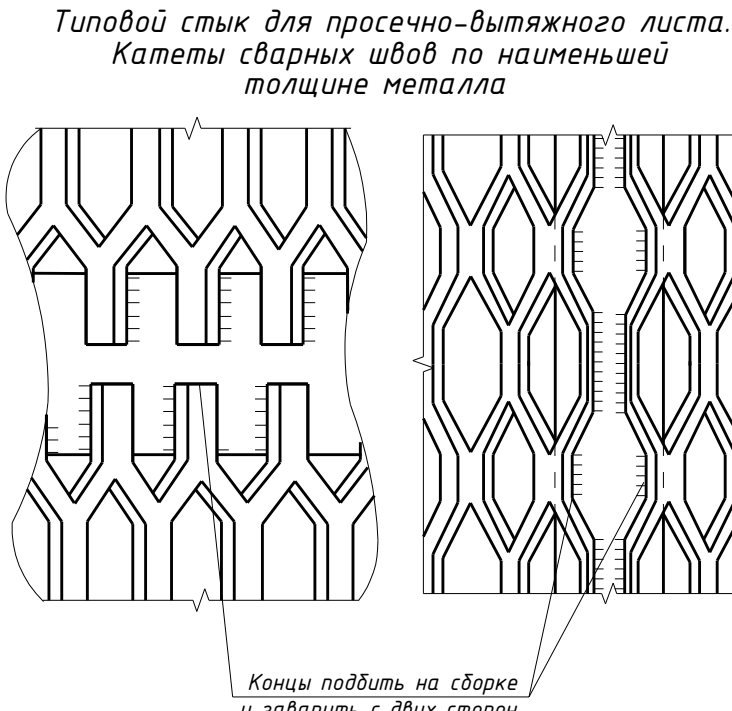
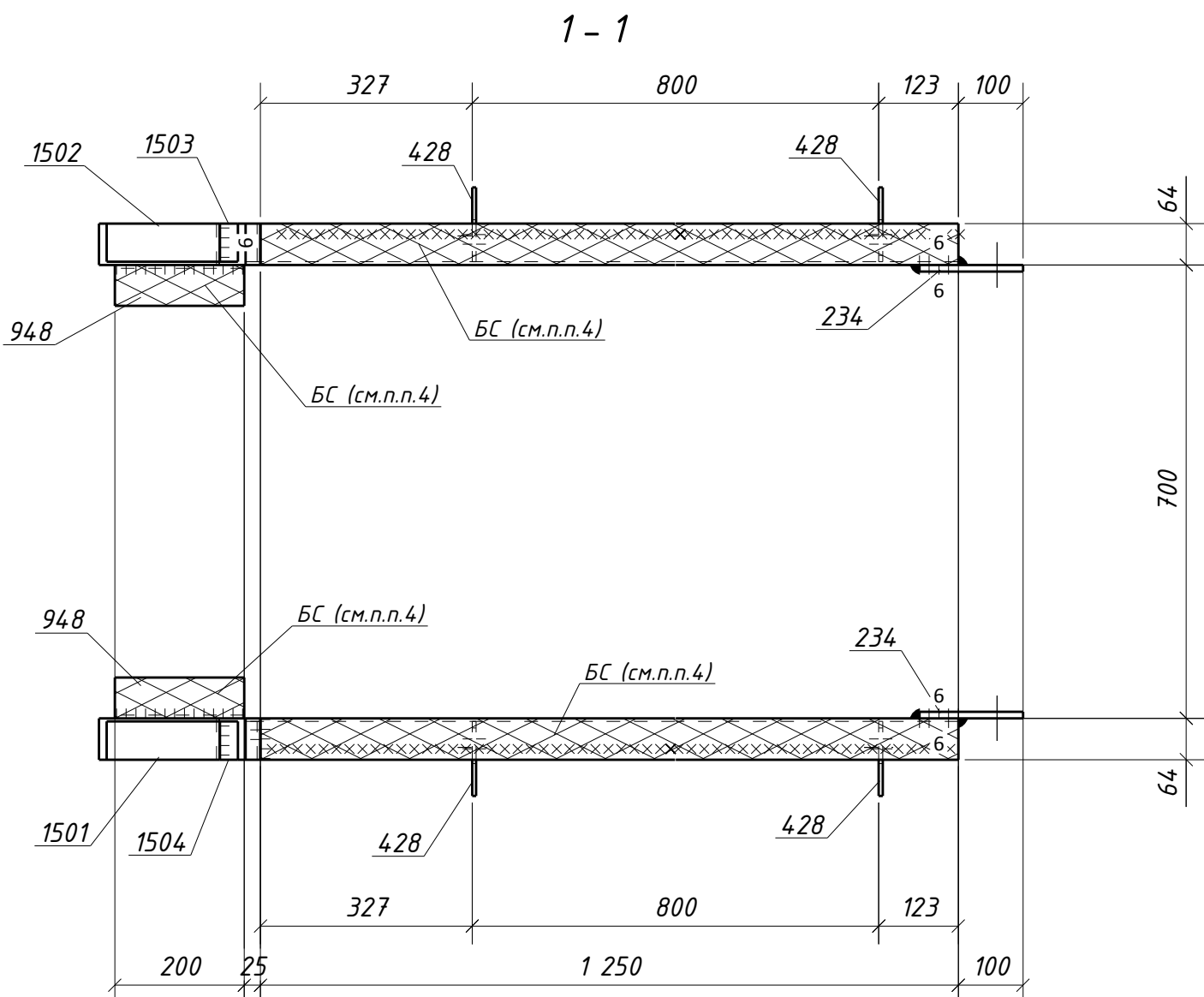
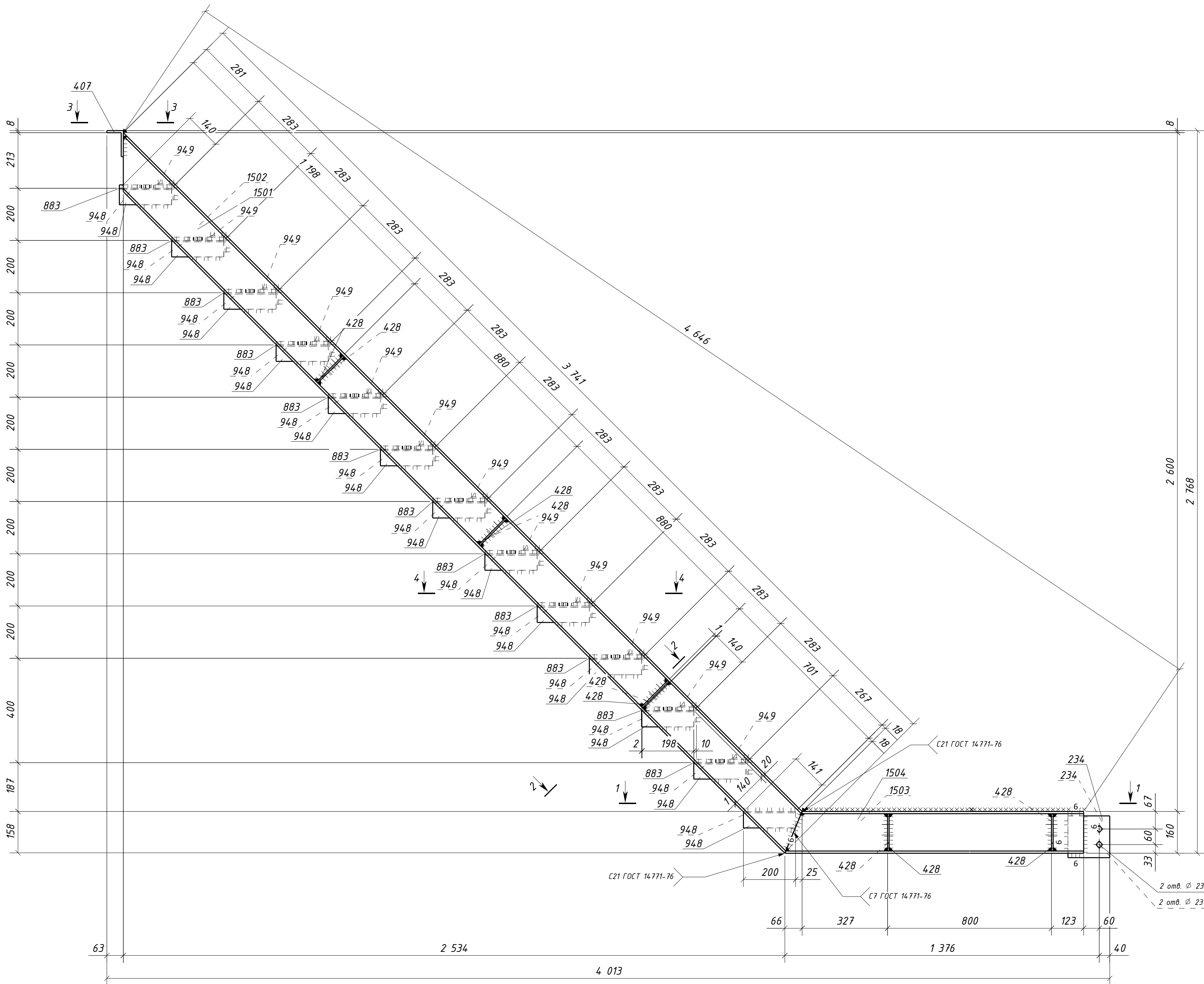




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
4/П-2	234	2	-10x160	160	2.0	4.0	С245-4	Отв.
	407	1	L100x63x8	852	8.4	8.4	С245-4	
	428	10	-6x115	142	0.8	8.0	С245-4	Отв.
	883	12	ПВ506x200	680	2.3	27.6	С235	
	948	26	L63x5	200	1.0	26.0	С245-4	
	949	12	L63x5	700	3.4	40.8	С245-4	
	1501	1	Швеллер16П	3741	53.2	53.2	С245-4	
	1502	1	Швеллер16П	3741	53.2	53.2	С245-4	
	1503	1	Швеллер16П	1314	18.7	18.7	С245-4	
	1504	1	Швеллер16П	1314	18.7	18.7	С245-4	
Масса нап. металла (1.0%), кг:					2.6	261.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	марки
4/П-2	1	261.2	261.2
Итого:		261.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	27.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	66.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	8.4
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	143.8
Масса нап. металла:			2.6
Итого:			261.2

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются 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.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист
			Р	186
Лестница 4/П-2			Листов	
			1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.05.24	ООО СООЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.05.24		