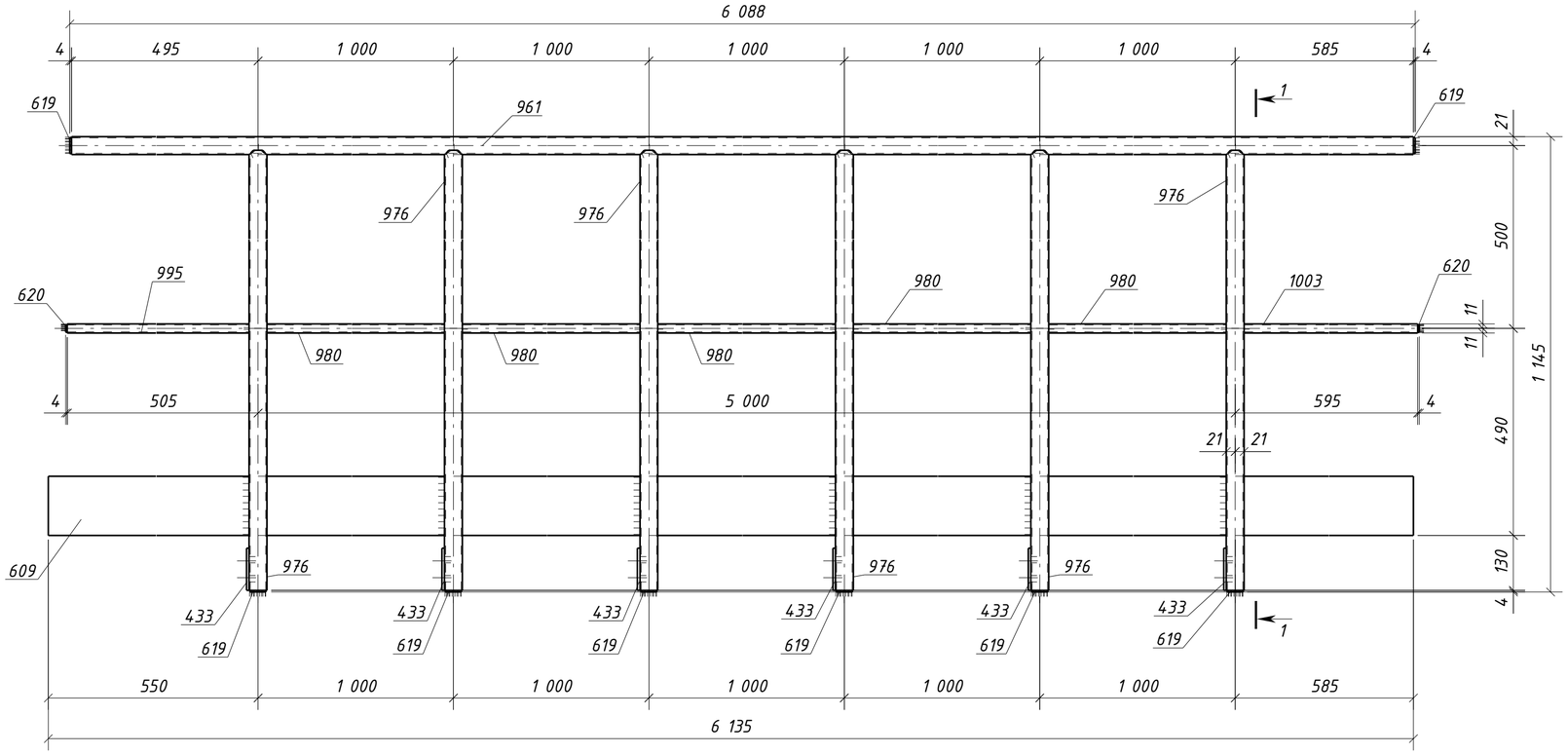


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
40Г1-1	433	6	-6x100	105	0.5	3.0		С245-4	Отв.
	609	1	-4x140	6135	27.0	27.0		С235	
	619	8	-4x38	38	0.03	0.24		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	961	1	О 42.3x2.8	6080	16.6	16.6		С235	
	976	6	О 42.3x2.8	1109	3.0	18.0		С235	
	980	5	О 21.3x2.5	958	1.1	5.5		С235	
	995	1	О 21.3x2.5	484	0.6	0.6		С235	
	1003	1	О 21.3x2.5	574	0.7	0.7		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						72.4		

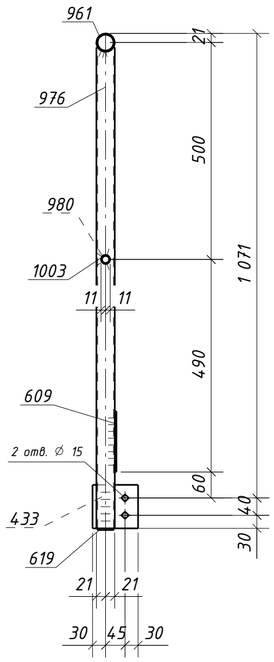
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
40Г1-1	1	72.4	72.4
		Итого:	72.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	27.3
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	6.8
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	34.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
		Масса напл. металла:	0.7
		Итого:	72.4

1 - 1



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 3 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.

6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
Условные обозначения:
⊕ - отверстие под постоянный болт

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: Р	Лист: 362 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Ограждение 40Г1-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.05.24			

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

Формат А2