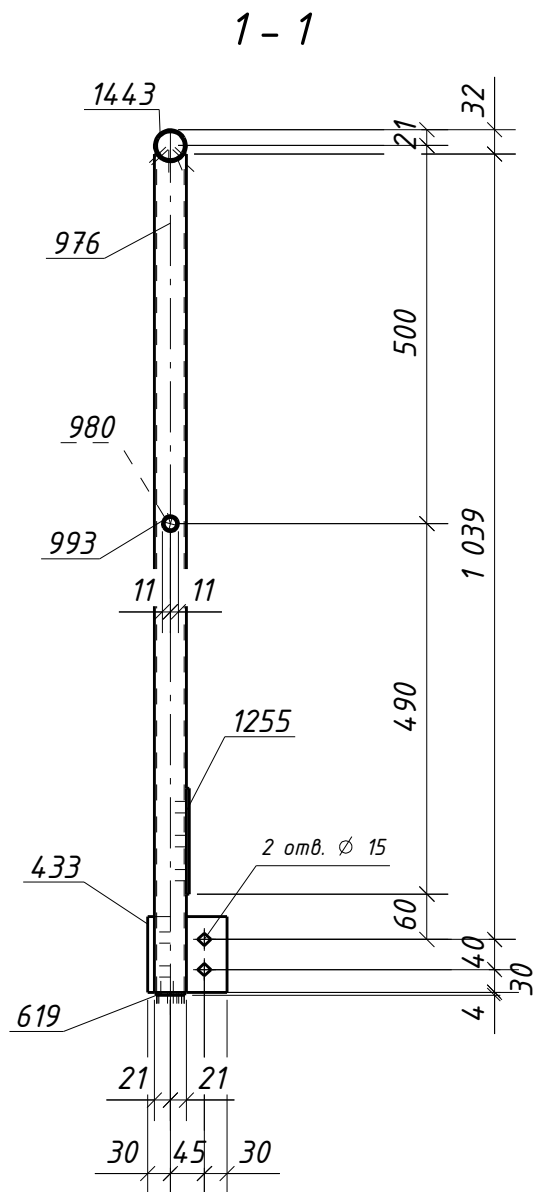
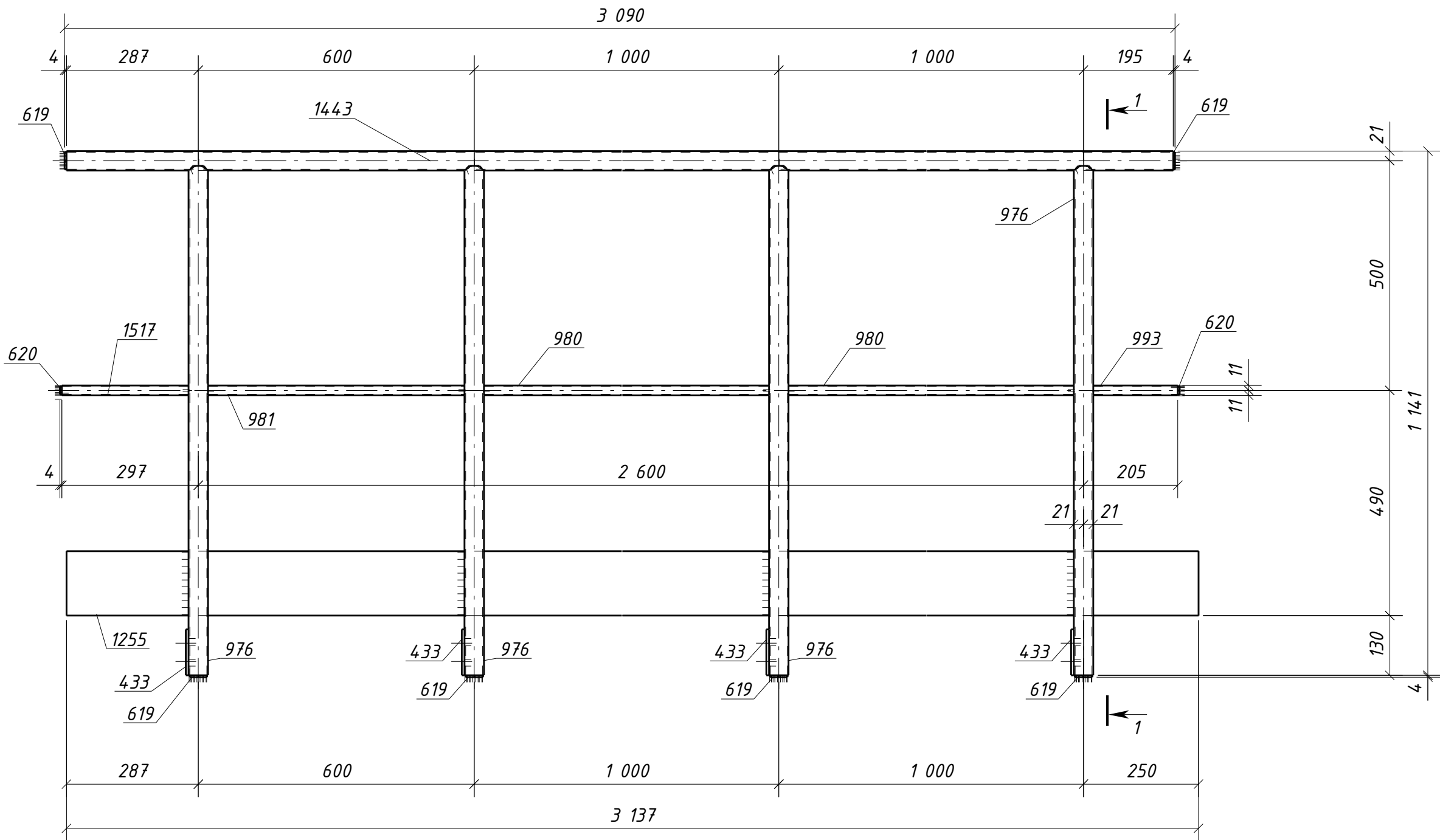




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
40Г1-2	433	4	-6x100	105	0.5	2.0		С245-4
	619	6	-4x38	38	0.03	0.18		С235
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235
	976	4	0 42.3x2.8	1109	3.0	12.0		С235
	980	2	0 21.3x2.5	958	1.1	2.2		С235
	981	1	0 21.3x2.5	558	0.6	0.6		С235
	993	1	0 21.3x2.5	184	0.2	0.2		С235
	1255	1	-4x140	3137	13.8	13.8		С235
	1443	1	0 42.3x2.8	3082	8.4	8.4		С235
	1517	1	0 21.3x2.5	276	0.3	0.3		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:					0.4	40.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
40Г1-2	1	40.1	40.1
		Итого:	
		40.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	3.3
С235	Труба42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	20.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	14.00
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			40.1

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.

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	363	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24			Ограждение 40Г1-2	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24						