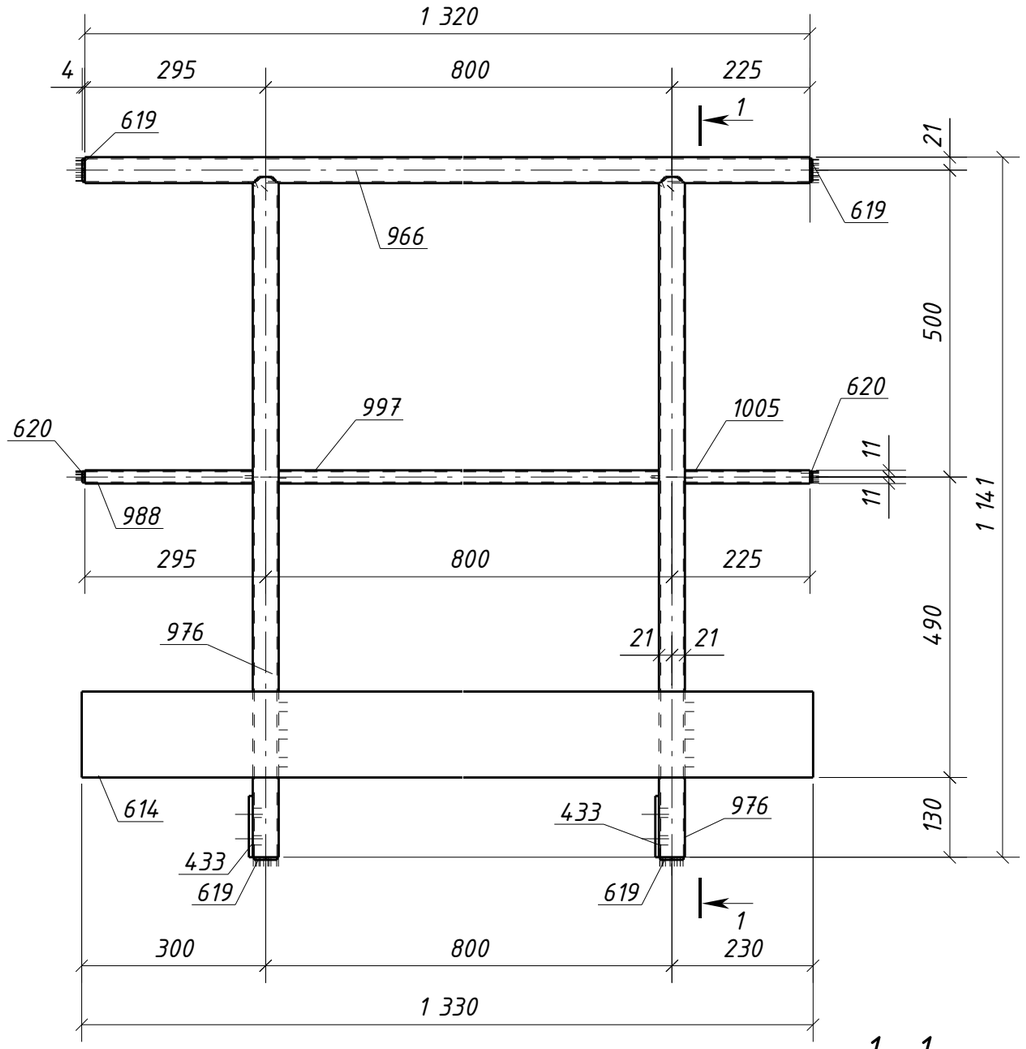
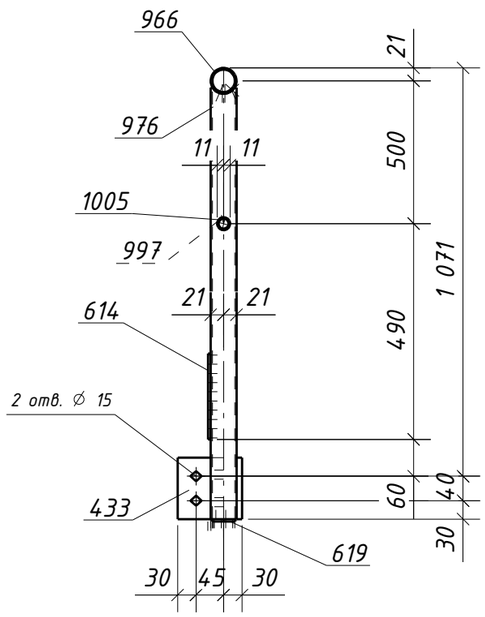


1 – 1



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
40Г1-9	433	2	-6х100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	614	1	-4х140	1330	5.8	5.8		С235	
	619	4	-4х38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	966	1	О 42.3х2.8	1320	3.6	3.6		С235	
	976	2	О 42.3х2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	988	1	О 21.3х2.5	274	0.3	0.3		С235	
	997	1	О 21.3х2.5	758	0.9	0.9		С235	
	1005	1	О 21.3х2.5	204	0.2	0.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						18.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
40Г1-9	3	18.1	54.3
		Итого:	54.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	4.2
С235	Труба42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	28.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	17.82
		Масса напл. металла:	0.6
		Итого:	54.4

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

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	370	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Ограждение 40Г1-9	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.05.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3