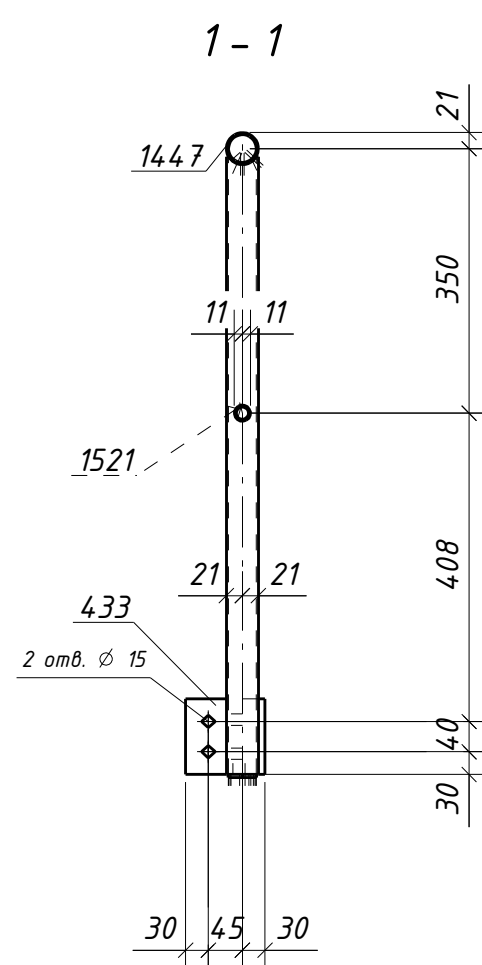
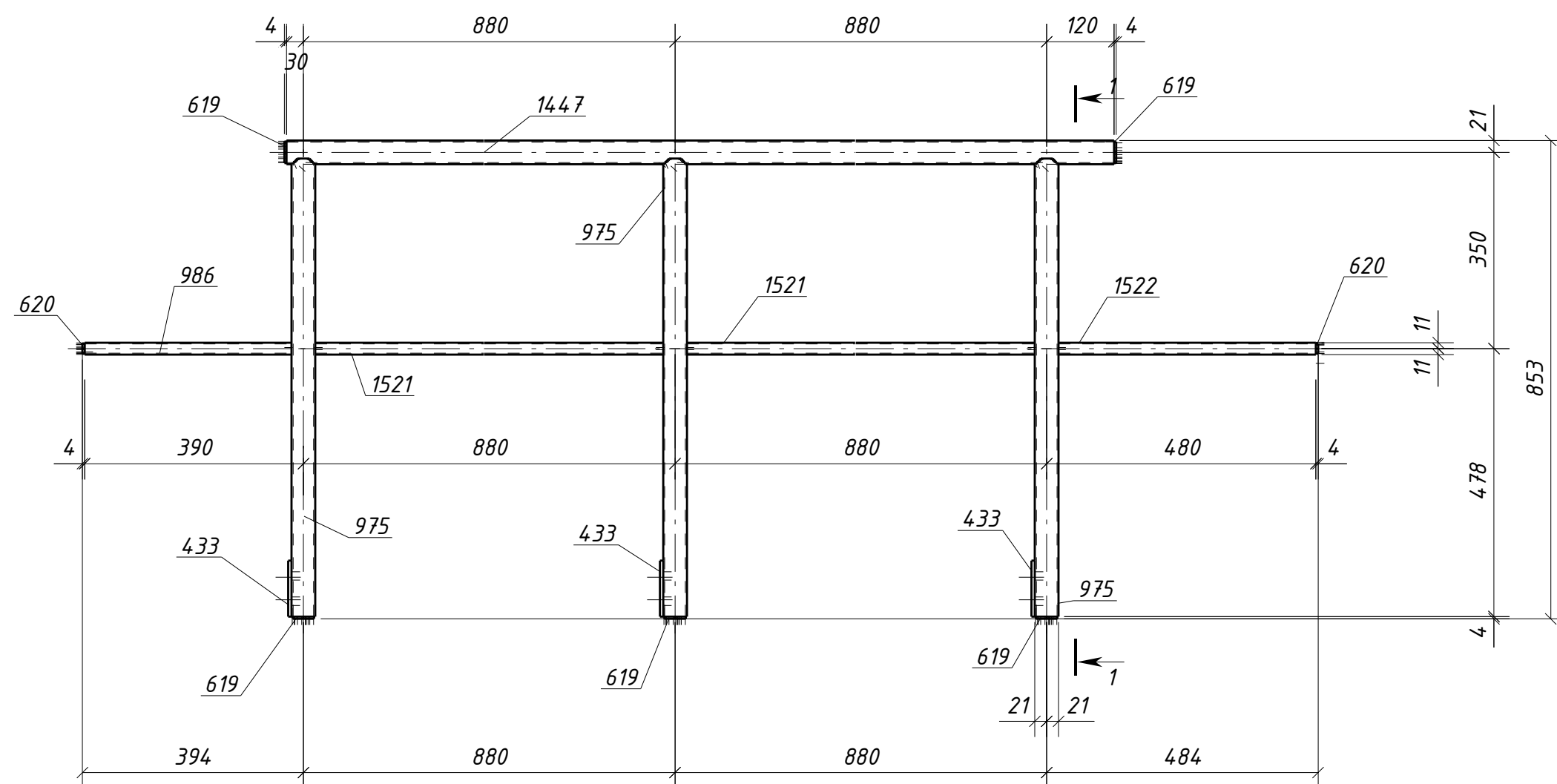




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
40Г2-З	433	3	-6х100	105	0.5	1.5		С245-4	Отв.
	619	5	-4х38	38	0.03	0.15		С235	
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235	
	975	3	0 42.3х2.8	817	2.2	6.6		С235	
	986	1	0 21.3х2.5	369	0.4	0.4		С235	
	1447	1	0 42.3х2.8	1910	5.2	5.2		С235	
	1521	2	0 21.3х2.5	838	1.0	2.0		С235	
	1522	1	0 21.3х2.5	459	0.5	0.5		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						16.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
40Г2-3	2	16.6	33.2
Итого:			33.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	5.8
C235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	23.6
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.34
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			33.1

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	392	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24			Ограждение 40Г2-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24						

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