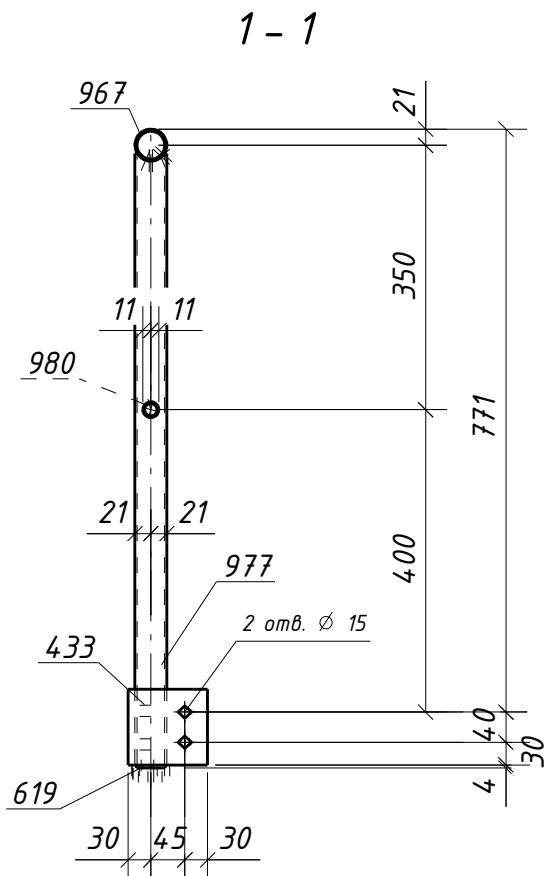
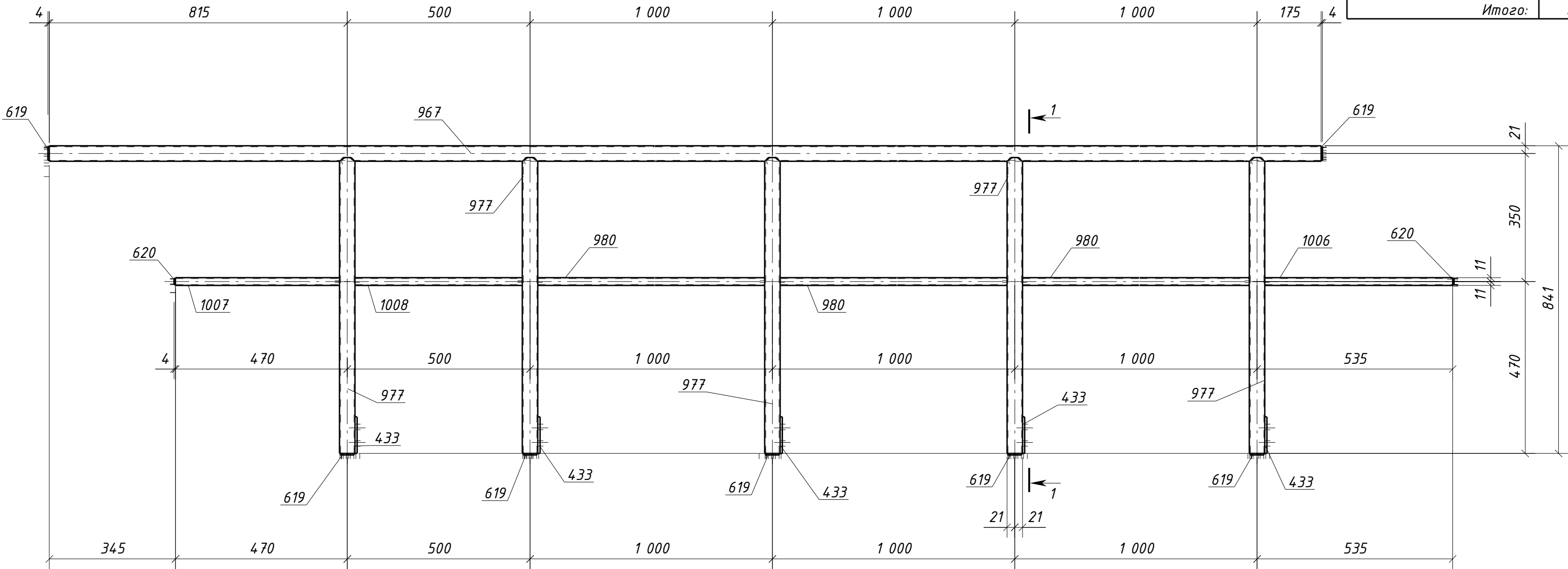




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
40Г2-9	433	5	-6х100	105	0.5	2.5		С245-4 Отв.
	619	7	-4х38	38	0.03	0.21		С235
	620	2	-4х18	18	0.01	0.02		С235
	967	1	0 42.3х2.8	4490	12.3	12.3		С235
	977	5	0 42.3х2.8	809	2.2	11.0		С235
	980	3	0 21.3х2.5	958	1.1	3.3		С235
	1006	1	0 21.3х2.5	514	0.6	0.6		С235
	1007	1	0 21.3х2.5	449	0.5	0.5		С235
	1008	1	0 21.3х2.5	458	0.5	0.5		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:					0.3	31.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
40Г2-9	2	31.2	62.4
Итого:		62.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3х2.5	ГОСТ 3262-75	9.8
С235	Труба 42.3х2.8	ГОСТ 3262-75	46.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	5.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.46
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			62.5

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	398	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.05.24	Ограждение 40Г2-9	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ				
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.05.24						