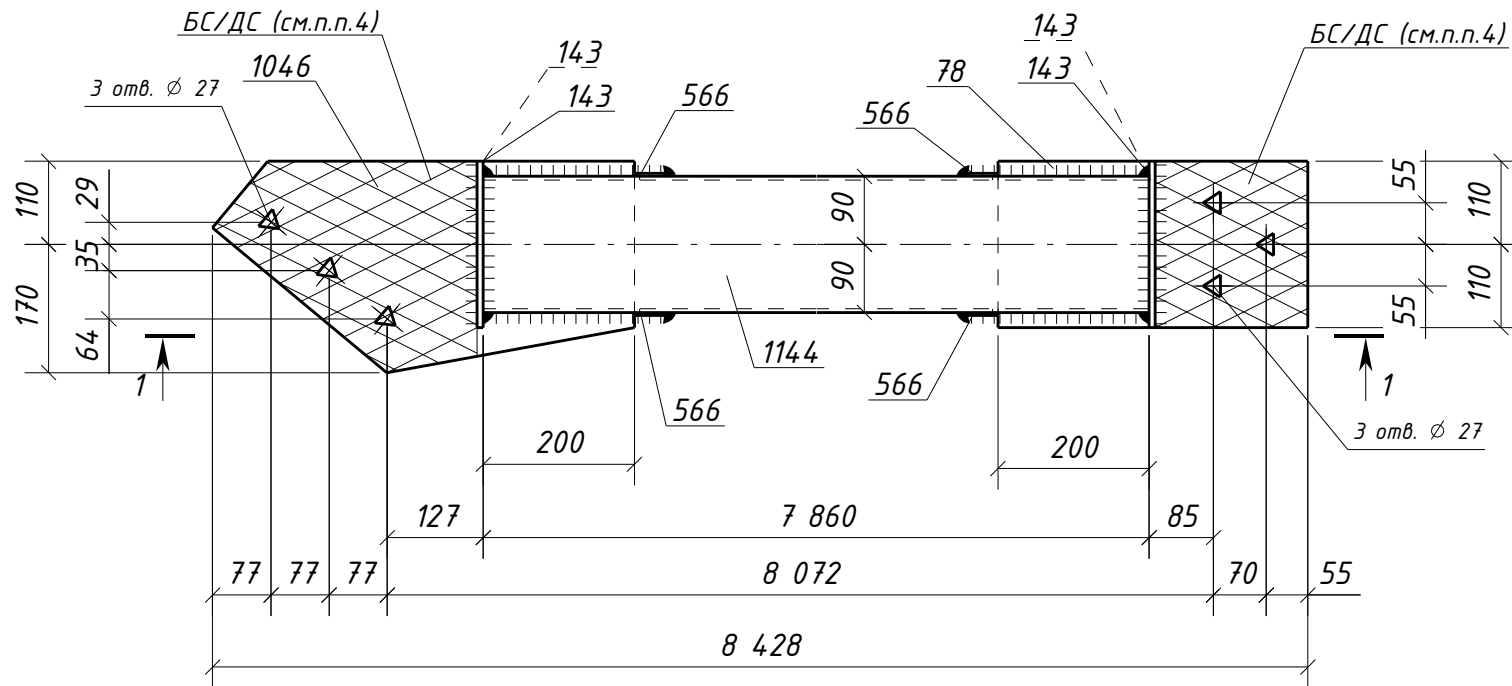
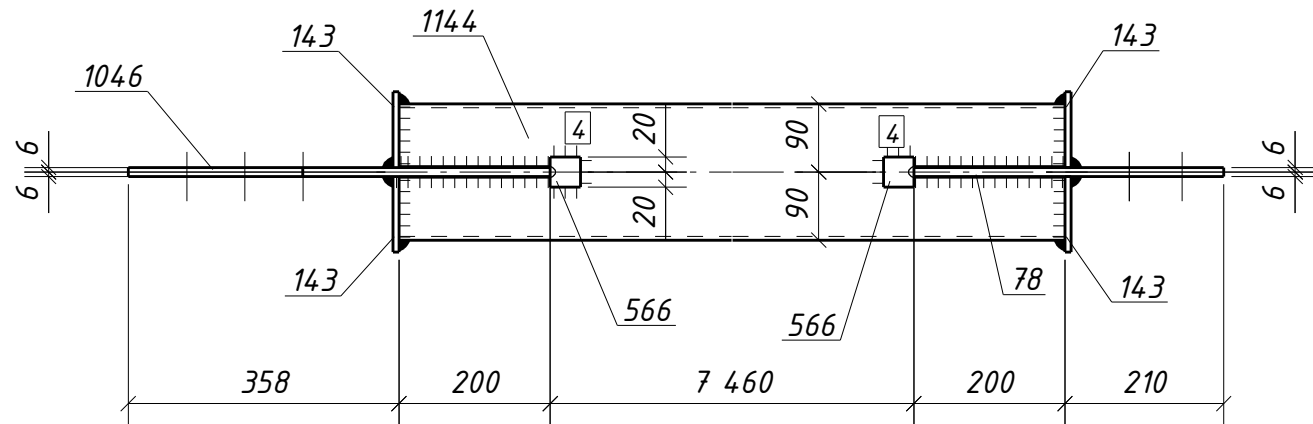


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4CB2-1	78	1	-12x220	410	8.5	8.5		С245-4	Отв.
	143	4	-8x100	220	1.4	5.6		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
	1046	1	-12x280	558	11.4	11.4		С245-4	Отв.
	1144	1	ГН [I]180x5.0	7860	212.0	212.0		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							2.4	240.1	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4CB2-1	4	240.1	960.4
Итого:		960.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	22.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	79.6
С245-4	Тр.кв.180x5.0	ГОСТ 30245-2003	848.0
Масса напл. металла:			9.6
Итого:			960.4

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 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 высокопрочный 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
				Р	477
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24	ИНЖИНИРИНГ	