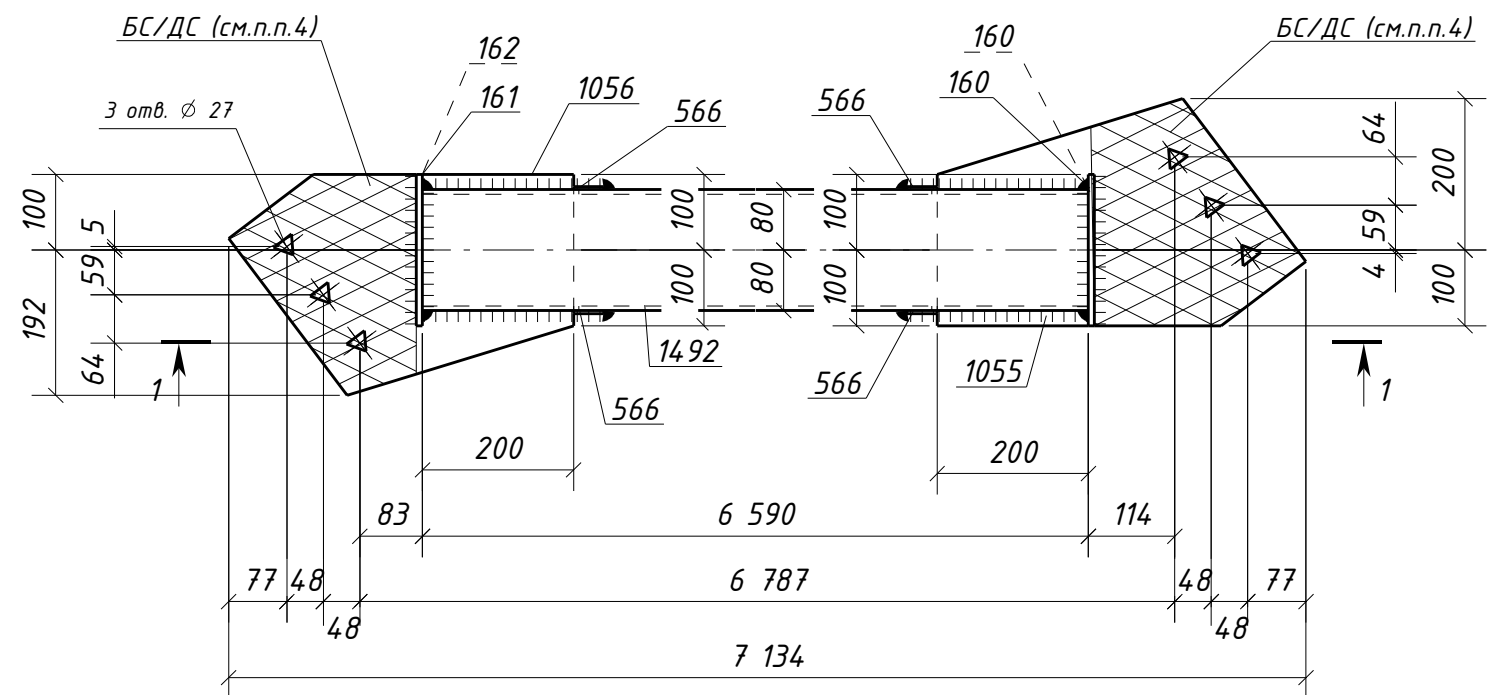
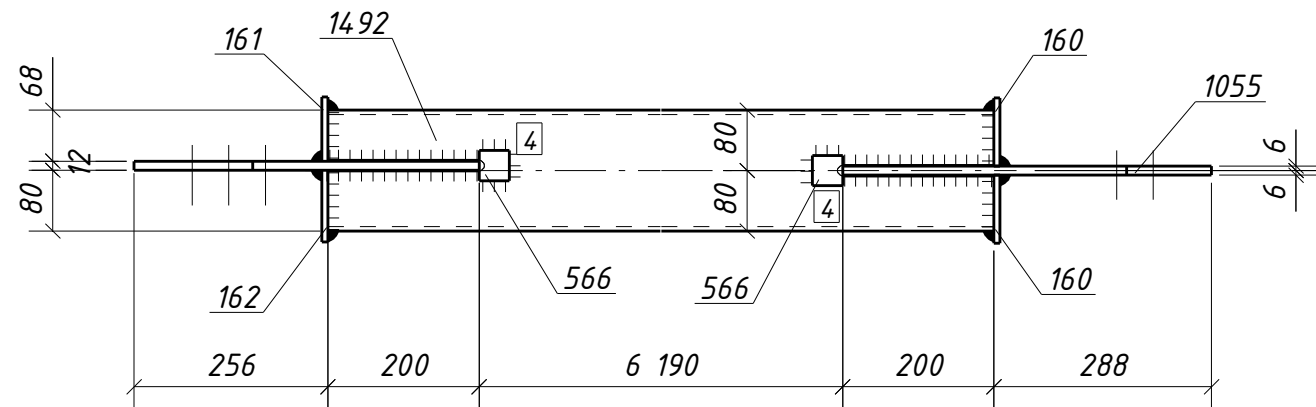


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
4СВ4-З	160	2	-8х90	200	1.1	2.2		С245-4	
	161	1	-8х85	200	1.1	1.1		С245-4	
	162	1	-8х95	200	1.2	1.2		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	1055	1	-12х300	488	10.2	10.2		С245-4	Отв.
	1056	1	-12х292	456	9.3	9.3		С245-4	Отв.
	1492	1	ГН [I]160х6.0	6590	186.4	186.4		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1							212.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4СВ4-З	1	212.7	212.7
Итого:		212.7	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	19.5
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	186.4
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.20
Масса напл. металла:			2.1
Итого:			212.7

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	Листов
							Р	482	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24			Связь 4СВ4-З	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24						