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
4Б8-2	12	1	-12х200	330	6.2	6.2		С245-4	Отб.
	13	1	-12х375	999	17.6	17.6		С245-4	
	107	10	-8х165	350	3.6	36.0		С245-4	Отб.
	108	2	-8х165	372	3.9	7.8		С245-4	Отб.
	119	1	-8х220	470	6.5	6.5		С245-4	Отб.
	169	2	-8х170	423	4.5	9.0		С245-4	
	210	2	-10х235	838	15.4	30.8		С245-4	Отб.
	288	2	-25х170	838	27.8	55.6		С255-4	
	290	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	291	1	-25х170	838	27.5	27.5		С255-4	
	292	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	293	1	-25х170	904	29.7	29.7		С255-4	
	418	2	-6х80	1510	5.5	11.0		С245-4	
	453	1	-30х350	2142	176.2	176.2		С255-4	
	454	1	-30х350	2130	175.3	175.3		С255-4	
	455	1	-30х350	3135	258.2	258.2		С255-4	
	456	1	-30х350	2279	187.7	187.7		С255-4	
	458	1	-30х350	999	82.0	82.0		С255-4	
	461	2	-30х350	5980	492.5	985.0		С255-4	
	462	2	-30х350	2990	241.0	482.0		С255-4	
	477	1	-16х840	2142	225.2	225.2		С255-4	
	478	1	-16х587	5253	278.9	278.9		С255-4	
	486	1	-16х962	5980	581.0	581.0		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:				37.3	3763.7			

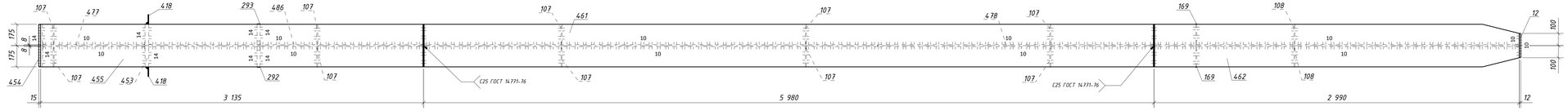
Требуется изготовить

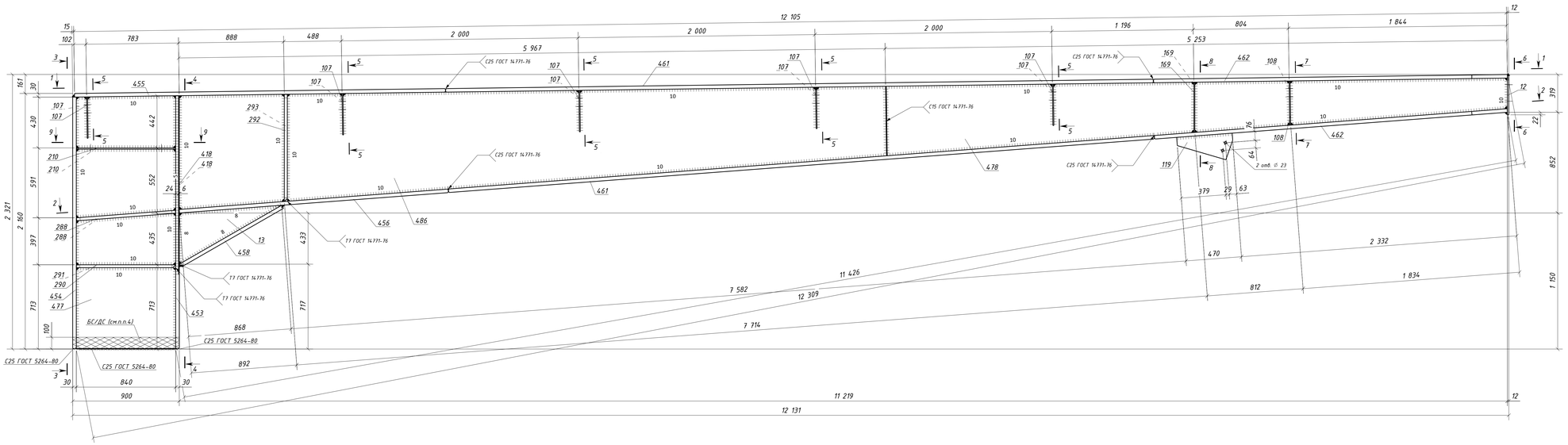
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4Б8-2	8	3763.7	30109.6
		Итого:	30109.6

Выборка металла

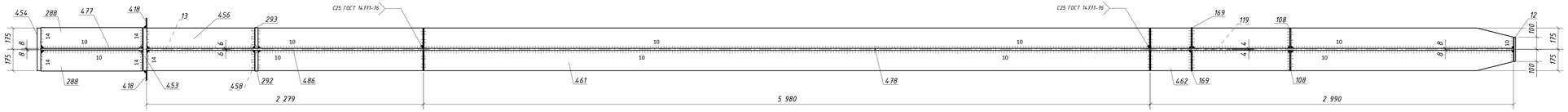
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	88.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	474.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	246.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	190.4
С255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	8680.8
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	1360.0
С255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	18771.2
		Масса напл. металла:	298.4
		Итого:	30109.6

1 - 1

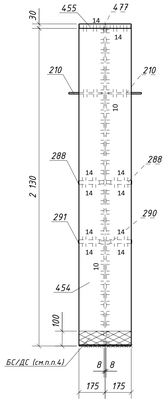




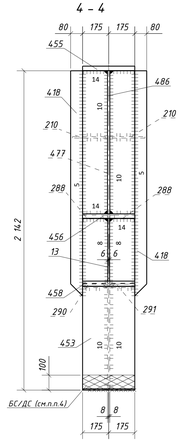
2 - 2



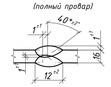
3 - 3



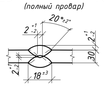
4 - 4



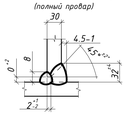
C15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



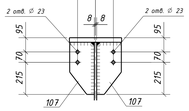
C25 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



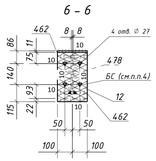
T7 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



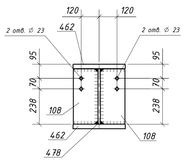
5 - 5



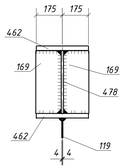
6 - 6



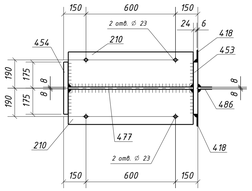
7 - 7



8 - 8



9 - 9



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 маркой:
   - БС - с ближней стороны детали;
   - ДС - с дальней стороны детали;
   - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.

Условные обозначения:
◇ - отверстие под постоянный болт
◇̇ - отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД5			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	94	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Балка 4Б8-2	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Сотникова С.С.			30.05.24				

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

1151x594 m