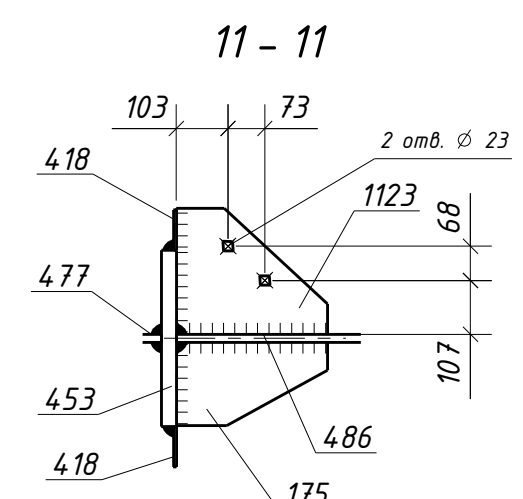
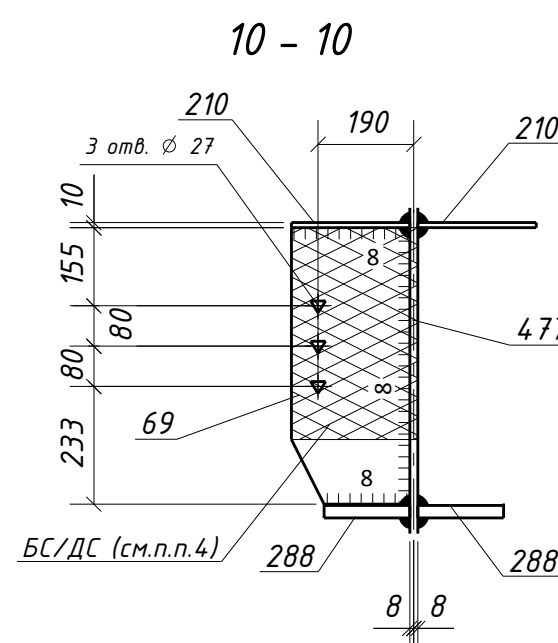
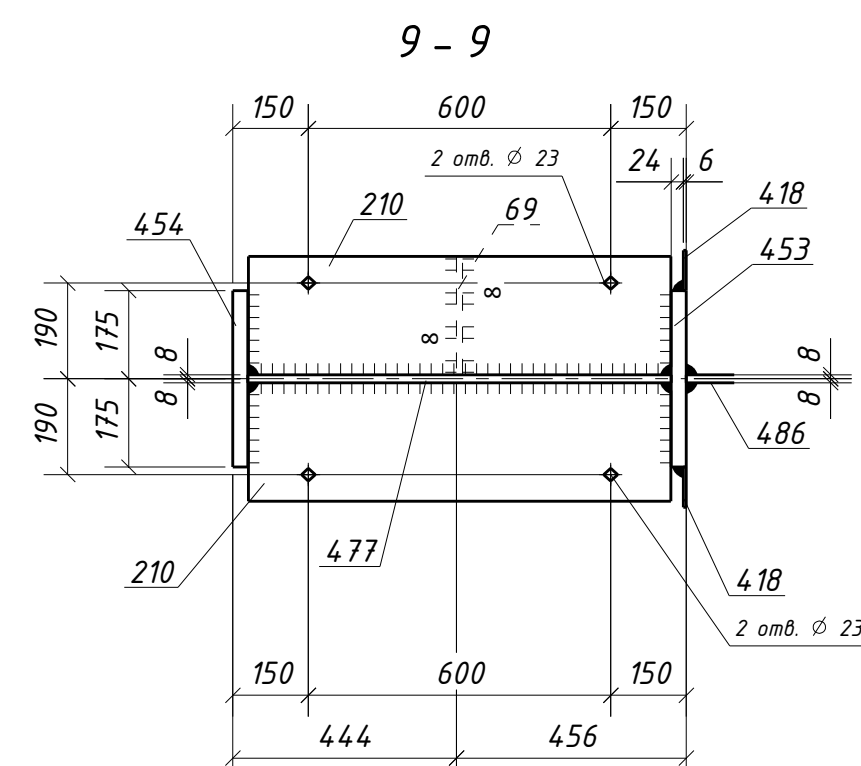
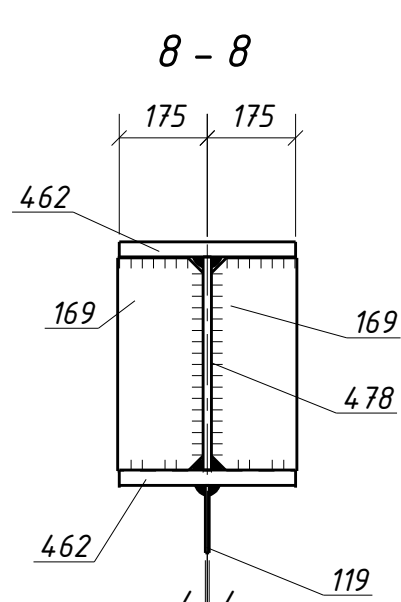
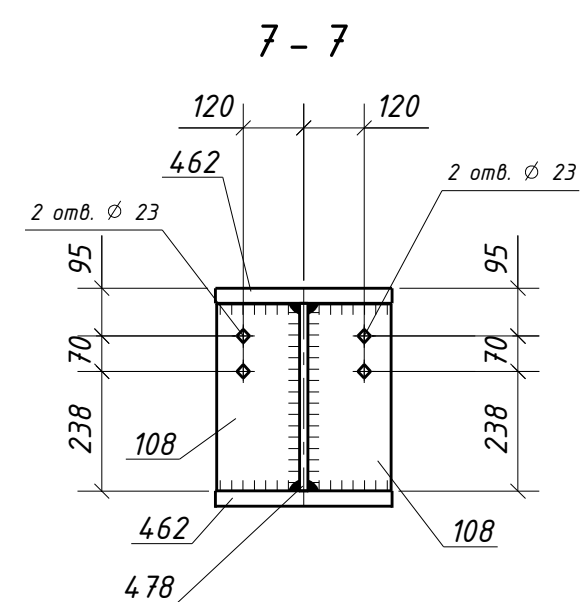
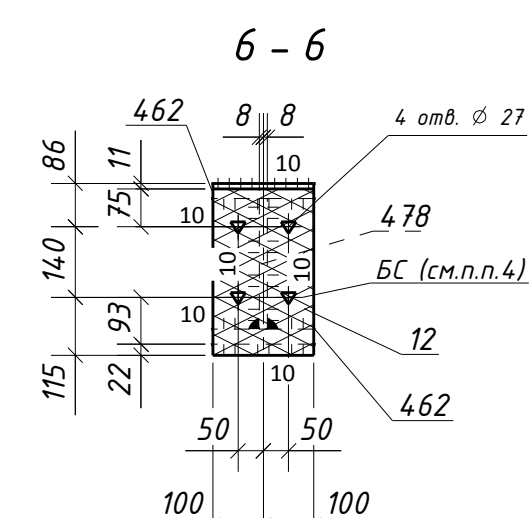
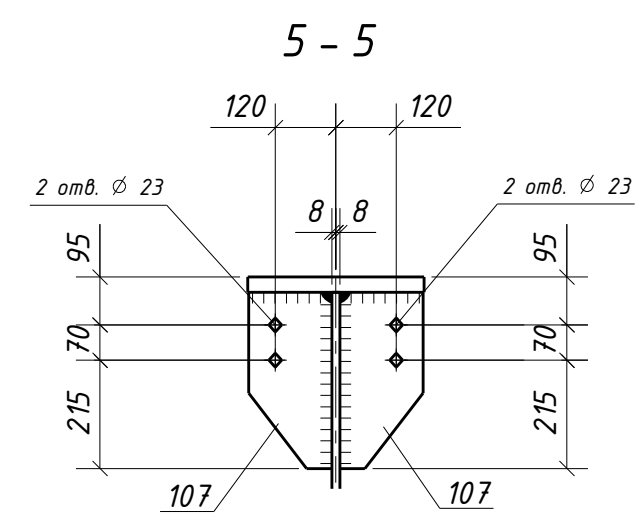
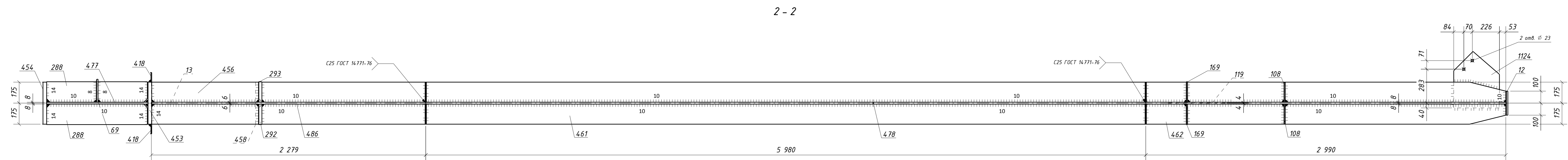
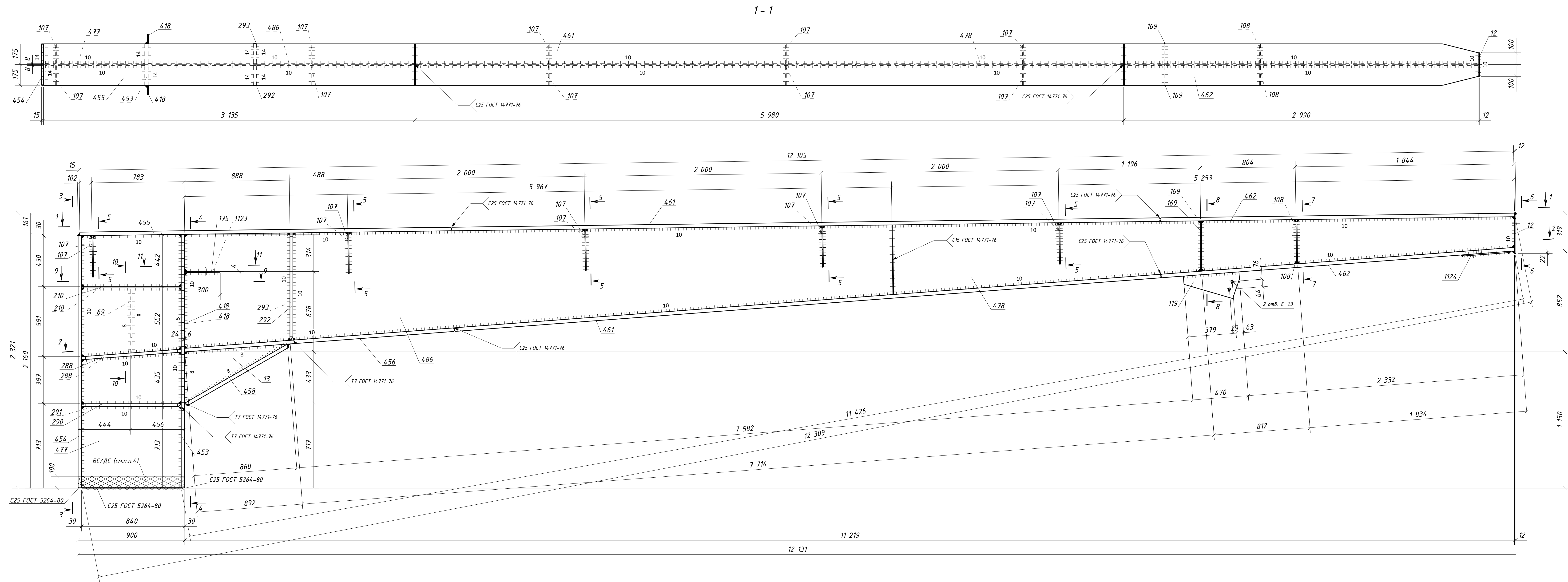
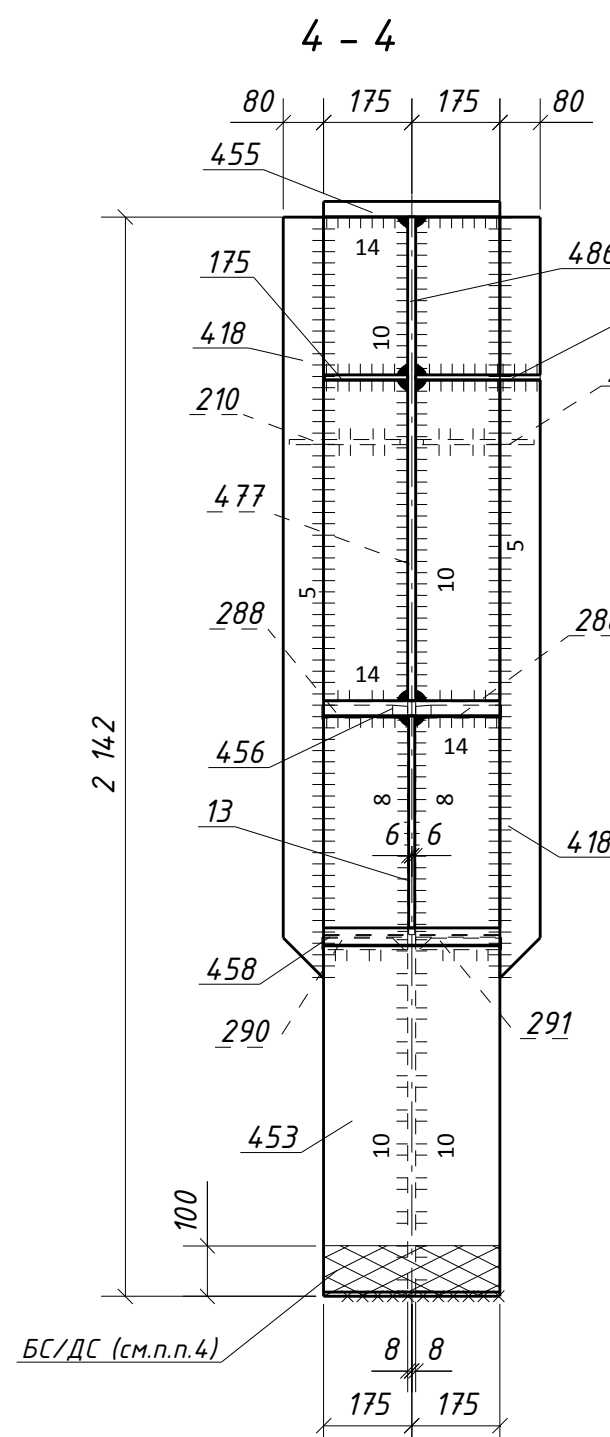
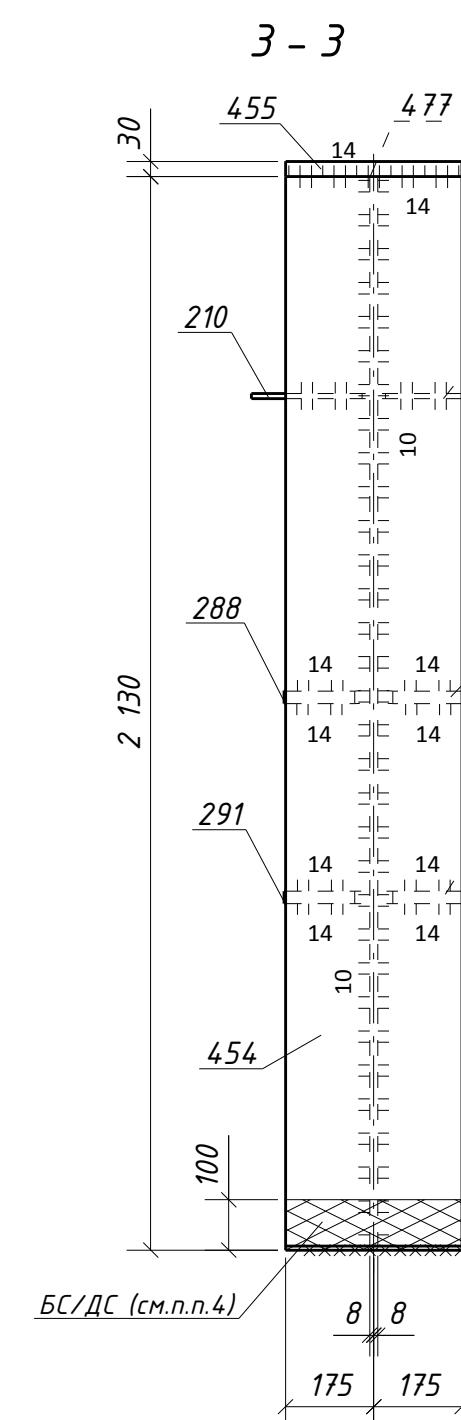




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл.-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	марки		
	12	1	-12x200	330	6.2	6.2	Г45-4	Отв.
	13	1	-12x375	999	17.6	17.6	Г45-4	
	69	1	-12x235	54.8	11.7	11.7	Г45-4	Отв.
	107	1	-8x165	350	3.6	36.0	Г45-4	Отв.
	108	2	-8x165	372	3.9	7.8	Г45-4	Отв.
	119	1	-8x220	4.70	6.5	6.5	Г45-4	Отв.
	169	2	-8x170	4.23	4.5	9.0	Г45-4	
	175	1	-10x165	300	3.9	3.9	Г45-4	
	210	2	-10x235	838	15.4	30.8	Г45-4	Отв.
	288	2	-25x170	838	27.8	55.6	Г25-4	
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5	Г25-4	
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5	Г25-4	
	292	1	-25x170	904	29.7	29.7	Г25-4	
	293	1	-25x170	904	29.7	29.7	Г25-4	
	4.18	2	-6x80	15.10	5.5	11.0	Г45-4	
	453	1	-30x350	214.2	176.2	176.2	Г25-4	
	454	1	-30x350	2130	175.3	175.3	Г25-4	
	455	1	-30x350	3135	258.2	258.2	Г25-4	
	456	1	-30x350	2279	187.7	187.7	Г25-4	
	458	1	-30x350	999	82.0	82.0	Г25-4	
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0	Г25-4	
	462	2	-30x350	2990	241.0	482.0	Г25-4	
460-5	477	1	-16x840	214.2	225.2	225.2	Г25-4	
	478	1	-16x587	5253	278.9	278.9	Г25-4	
	486	1	-16x962	5980	581.0	581.0	Г25-4	
	1123	1	-10x250	300	5.9	5.9	Г45-4	Отв.
	1124	1	-10x470	380	11.4	11.4	Г45-4	Отв.
			Масса нап. металла (1.0%), кг:				3796.9	

Требуется изготовить			
Марка эл-па	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4БВ-5	1	3796,9	3796,9
Итого:		3796,9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11,0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	59,3
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	52,0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35,5
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1085,1
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	170,0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2346,4
Масса нап. металла:			37,6
Итого:			3796,9



2. Общие данные см. сл. 1
3. Катеты старых швов в мм, кроме оговоренных;
4. Диаметры отверстий оговорены на чертеже.
5. 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.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовывать с начальником группы КБ.
- Условные обозначения:
- ☉ – отверстие под стандартный болт
- ⬠ – отверстие под высокоскоростной болт

						1632-2021-2.1.3-КМД5		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Станд	Лист
							Р	97
							1	
Конвейерная галерея №3						000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкаева И.В.	Синицын	30.05.24			Балка 458-5		
Разработ.	Сальникова С.С.	(подп.)	30.05.24					

