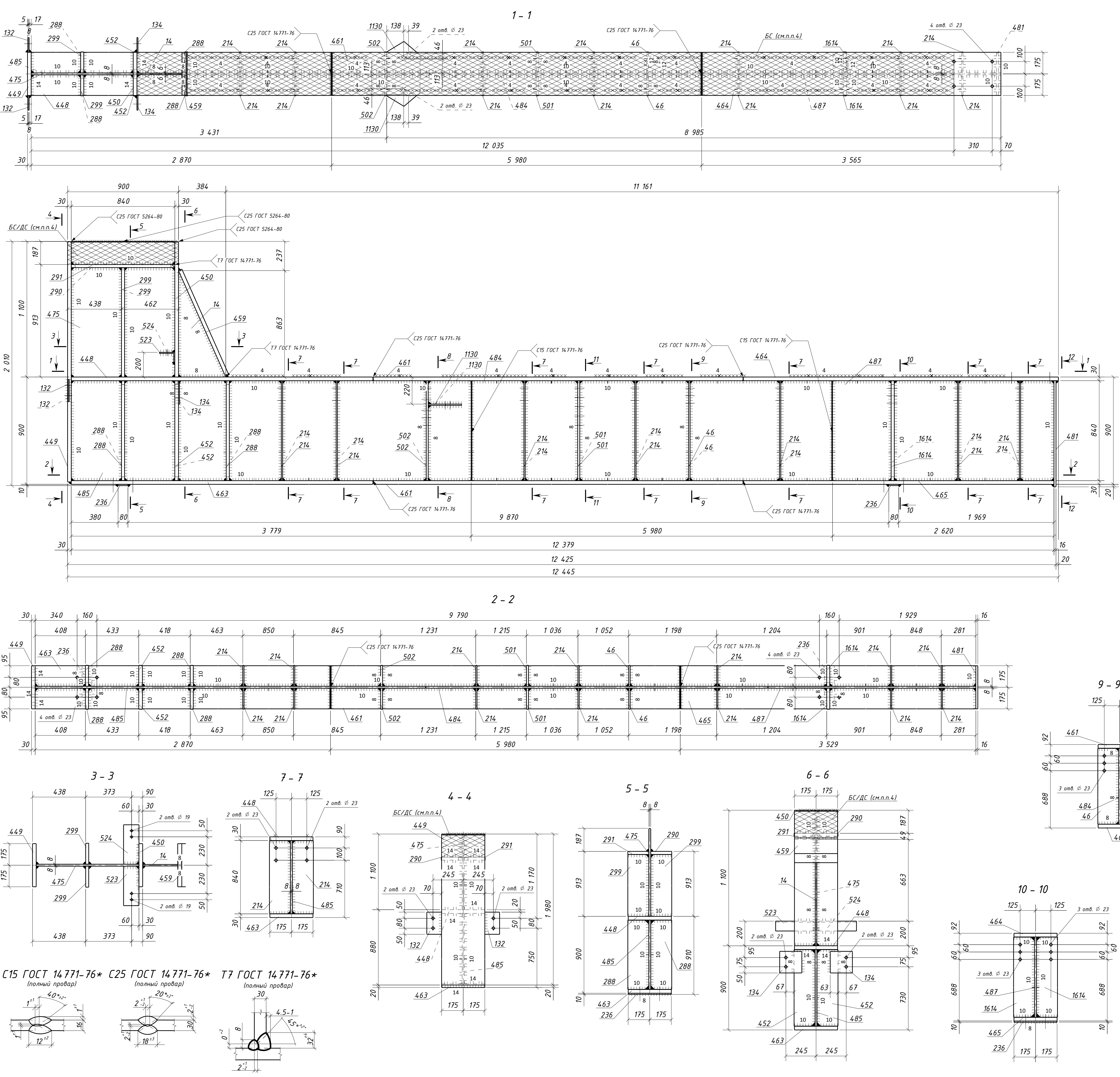
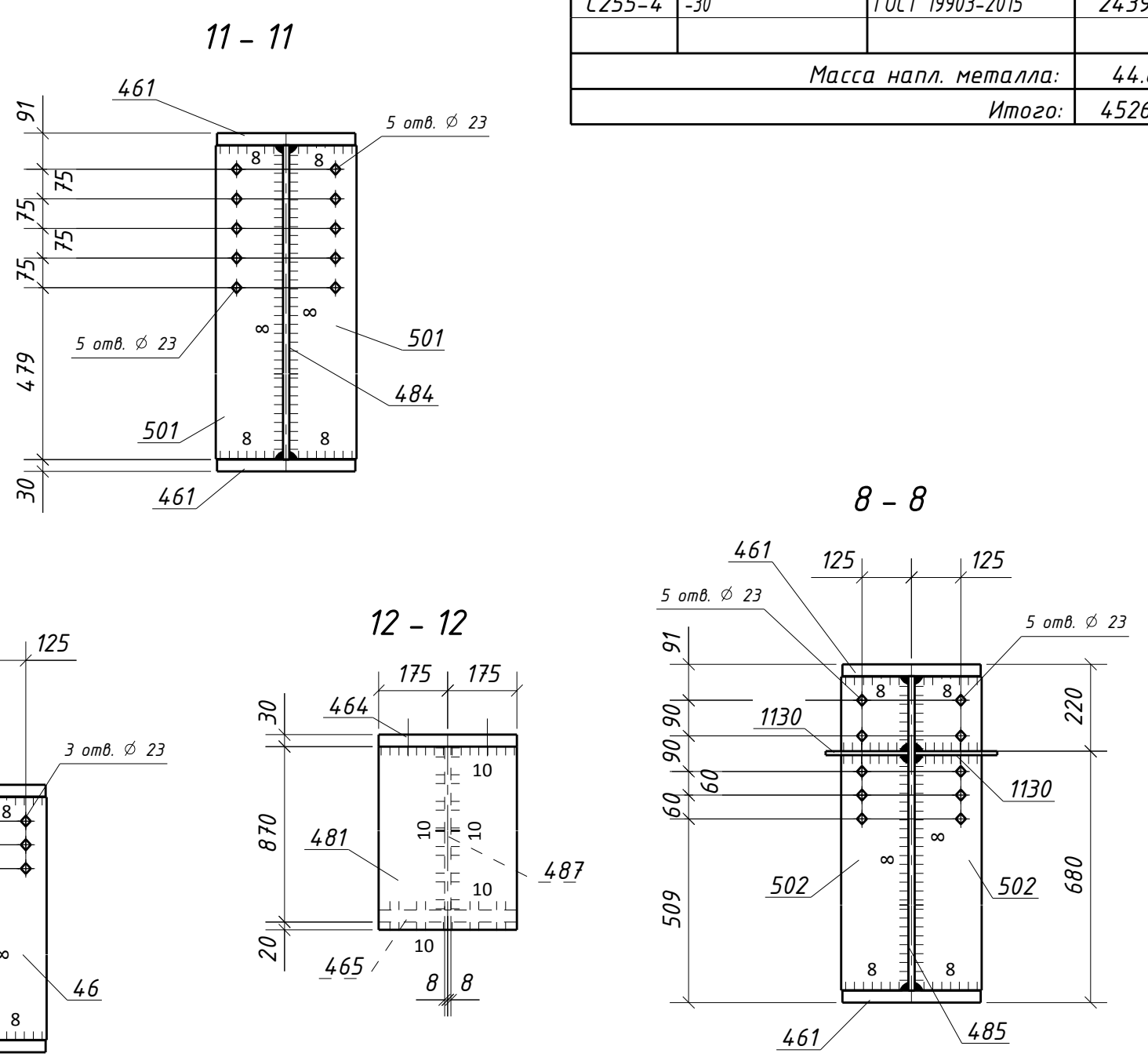




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.			
451-6	14	1	-12x384	863	15.6	15.6	C245-4		
	46	2	-12x170	838	13.4	26.8	C245-4	Отв.	
	132	2	-8x120	180	1.4	2.8	C245-4	Отв.	
	134	2	-8x175	180	2.0	4.0	C245-4	Отв.	
	214	14	-10x170	838	11.2	156.8	C245-4	Отв.	
	236	2	-10x80	350	2.2	4.4	C245-4		
	288	4	-25x170	838	27.8	111.2	C255-4		
	290	1	-25x170	838	27.5	27.5	C255-4		
	291	1	-25x170	838	27.5	27.5	C255-4		
	299	2	-25x170	887	29.6	59.2	C255-4		
	448	1	-30x350	2870	236.4	236.4	C255-4		
	449	1	-30x350	1980	162.9	162.9	C255-4		
	450	1	-30x350	1100	90.4	90.4	C255-4		
	452	2	-30x170	838	33.3	66.6	C255-4		
	459	1	-30x350	944	77.4	77.4	C255-4		
	461	2	-30x350	5980	492.5	985.0	C255-4		
	463	1	-30x350	2870	236.4	236.4	C255-4	Отв.	
	464	1	-30x350	3565	293.6	293.6	C255-4	Отв.	
	465	1	-30x350	3529	290.7	290.7	C255-4	Отв.	
	475	1	-16x840	1100	115.9	115.9	C255-4		
	481	1	-16x350	890	39.1	39.1	C245-4		
	484	1	-16x840	5980	630.4	630.4	C255-4		
	485	1	-16x840	3779	398.7	398.7	C255-4		
	487	1	-16x840	2620	276.4	276.4	C255-4		
	501	2	-16x170	838	17.9	35.8	C245-4	Отв.	
	502	2	-16x170	838	17.9	35.8	C245-4	Отв.	
	523	1	L125x80x8	320	4.0	4.0	C245-4	Отв.	
	524	1	L125x80x8	320	4.0	4.0	C245-4	Отв.	
	1130	2	-10x255	270	5.4	10.8	C245-4	Отв.	
	1614	2	-25x170	838	27.8	55.6	C255-4	Отв.	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 44.8							4526.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
451-6	1	4526.5	4526.5
		Итого: 4526.5	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	6.8
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	172.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	4.2
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	110.7
C245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	8.0
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	14.2
C255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	281.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	24.3
Масса напл. металла:			44.8
Итого:			4526.5



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.
6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовать с начальником группы КБ.
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.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
				Конвейерная галерея №3		Стадия Лист Листов Р 9 1
				Бапка 451-6		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Проверил		Толкунов Ю.В.	30.05.24			
Разраб.		Салтыков С.С.	30.05.24			