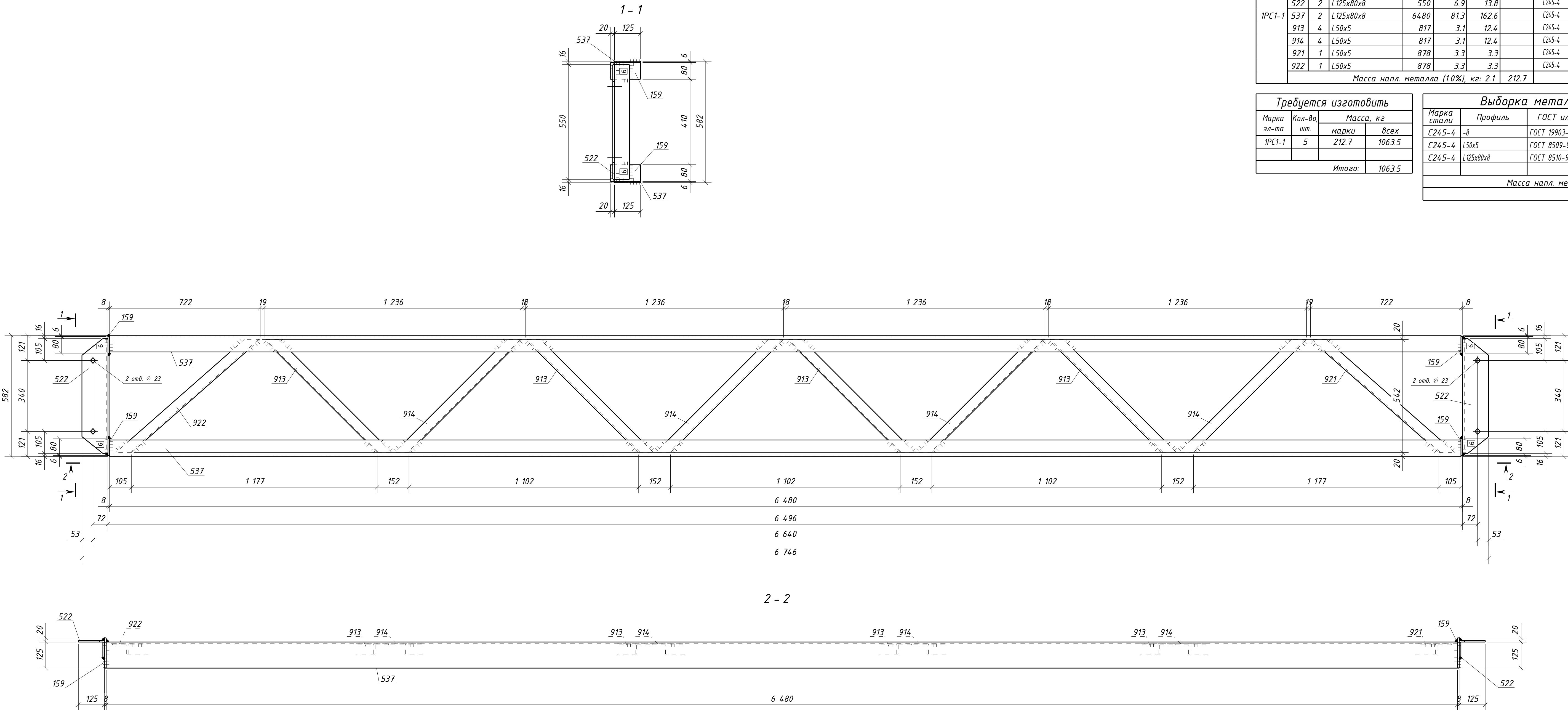




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
1РС1-1	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4
	522	2	L125х80х8	550	6.9	13.8		С245-4
	537	2	L125х80х8	6480	81.3	162.6		С245-4
	913	4	L50х5	817	3.1	12.4		С245-4
	914	4	L50х5	817	3.1	12.4		С245-4
	921	1	L50х5	878	3.3	3.3		С245-4
	922	1	L50х5	878	3.3	3.3		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.1	212.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС1-1	5	212.7	1063.5
Итого:		1063.5	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	157.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	882.0
Масса напл. металла:			10.5
Итого:			1063.5

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивая 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 постоянный болт

							1632-2021-2.1.3-КМД			
							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	433	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24		Распорка 1РС1-1			
Разраб.	Салтыков С.С.				10.04.24					