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
1РС1-5	159	4	-8х80	145	0.7	2.8		С245-4	
	522	2	L125х80х8	550	6.9	13.8		С245-4	Отв.
	533	2	L125х80х8	5470	68.6	137.2		С245-4	
	913	3	L50х5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50х5	817	3.1	9.3		С245-4	
	915	1	L50х5	975	3.7	3.7		С245-4	
	917	1	L50х5	975	3.7	3.7		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8						181.6		

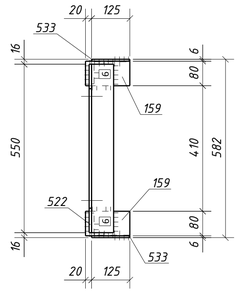
Требуется изготовить

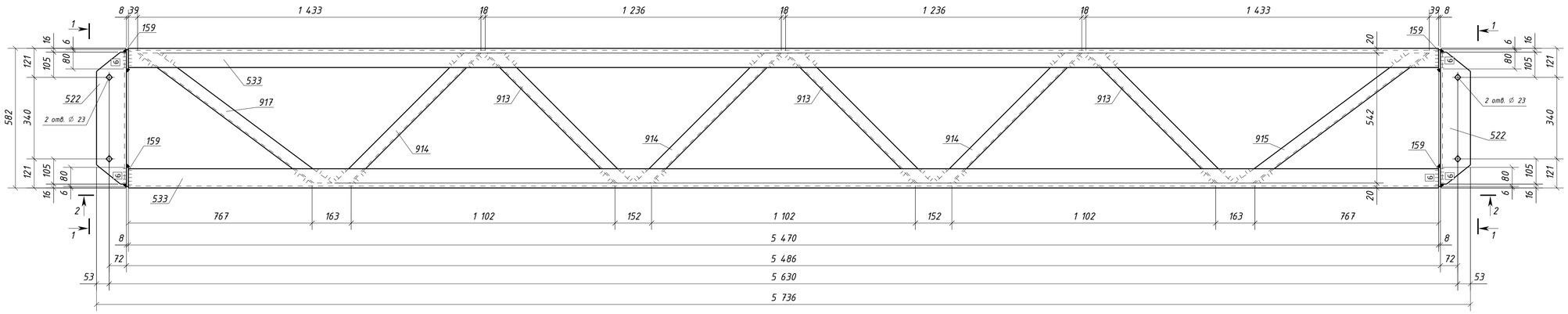
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС1-5	2	181.6	363.2
		Итого:	363.2

Выборка металла

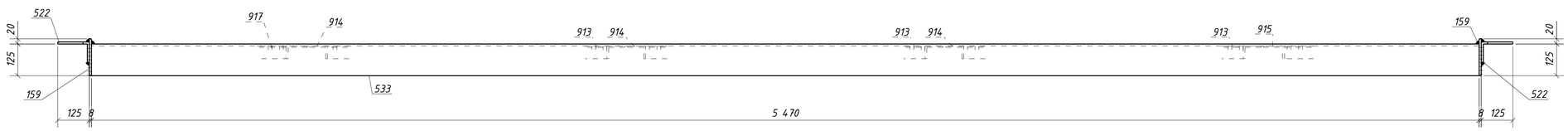
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245-4	L50х5	ГОСТ 8509-93	52.0
С245-4	L125х80х8	ГОСТ 8510-93	302.0
		Масса напл. металла:	3.6
		Итого:	363.2

1 – 1





2 – 2



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 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 постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 437 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС1-5		
Разраб.		Салтыников С.С.			10.04.24			

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

Формат А1