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
1РС2-1	159	4	-8x80	145	0.7	2.8		С245-4	
	521	2	L125x80x8	870	10.9	21.8		С245-4	Отв.
	532	2	L125x80x8	5460	68.5	137.0		С245-4	
	907	2	L50x5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	908	2	L50x5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	911	1	L50x5	1181	4.5	4.5		С245-4	
	912	1	L50x5	1181	4.5	4.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9						191.7		

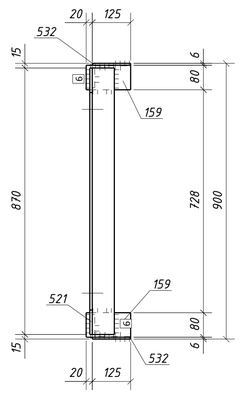
Требуется изготовить

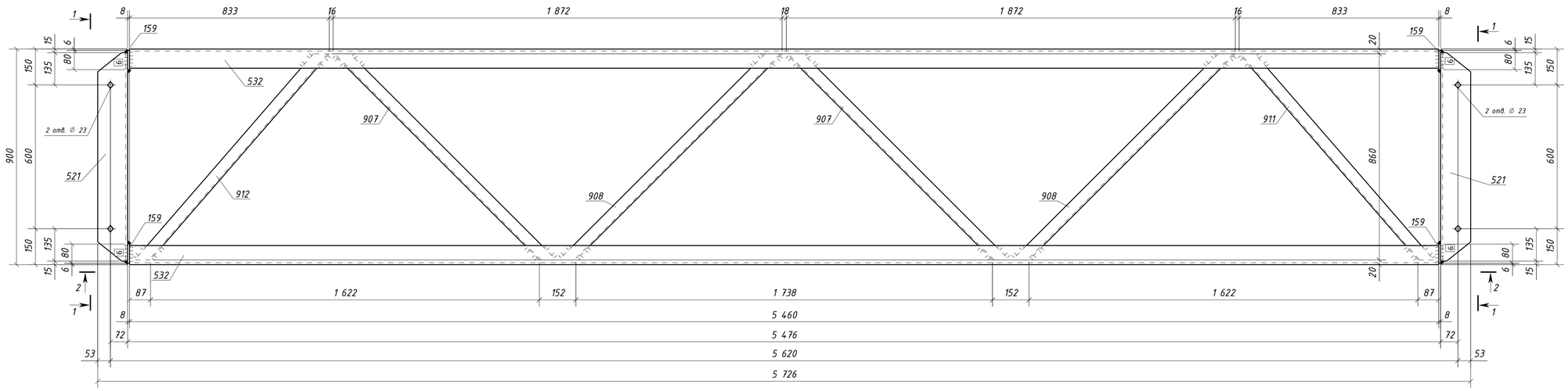
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС2-1	14	191.7	2683.8
		Итого:	2683.8

Выборка металла

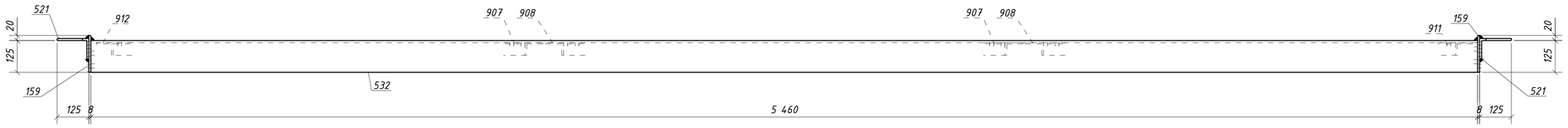
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	39.2
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	394.8
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	2223.2
		Масса напл. металла:	26.6
		Итого:	2683.8

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	Лист	Листов
							Р	438	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС2-1			
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24				

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

Формат А1