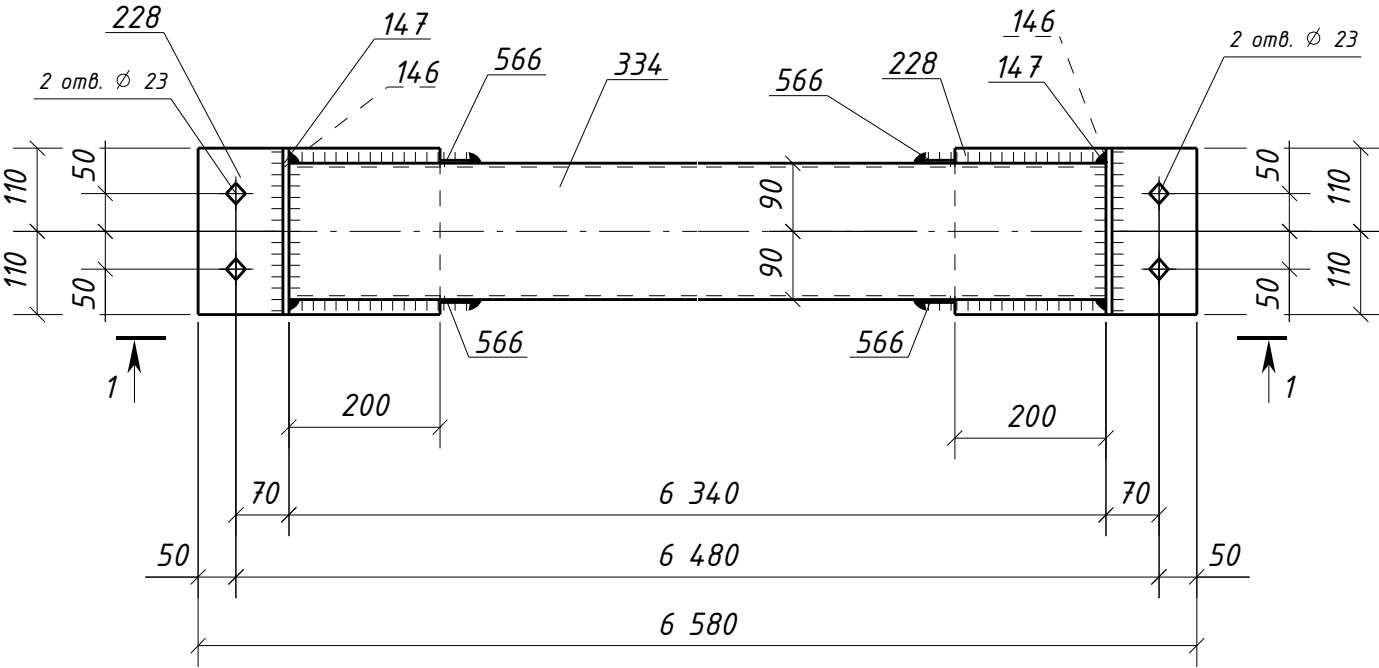
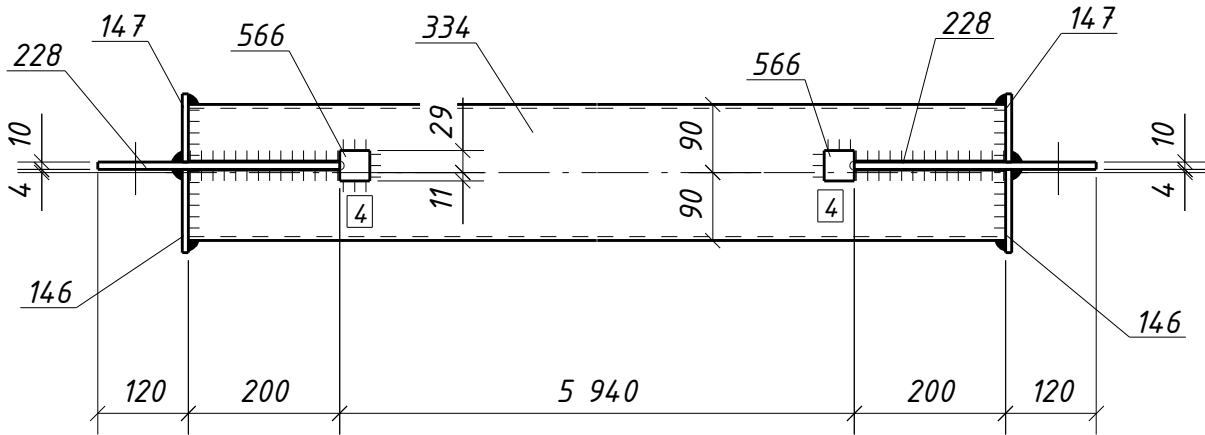




1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1PC3-2	146	2	-8x110	220	1.5	3.0		С245-4	
	147	2	-8x90	220	1.2	2.4		С245-4	
	228	2	-10x220	320	5.5	11.0		С245-4	Отв.
	334	1	ГН [I]180x5.0	6340	171.0	171.0		С245-4	
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9							189.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1PC3-2	2	189.5	379.0
Итого:		379.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.0
С245-4	Тр.кв.180x5.0	ГОСТ 30245-2003	342.0
Масса напл. металла:			3.8
Итого:			379.0

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.

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.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	441	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24		Распорка 1РС3-2			
Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24					