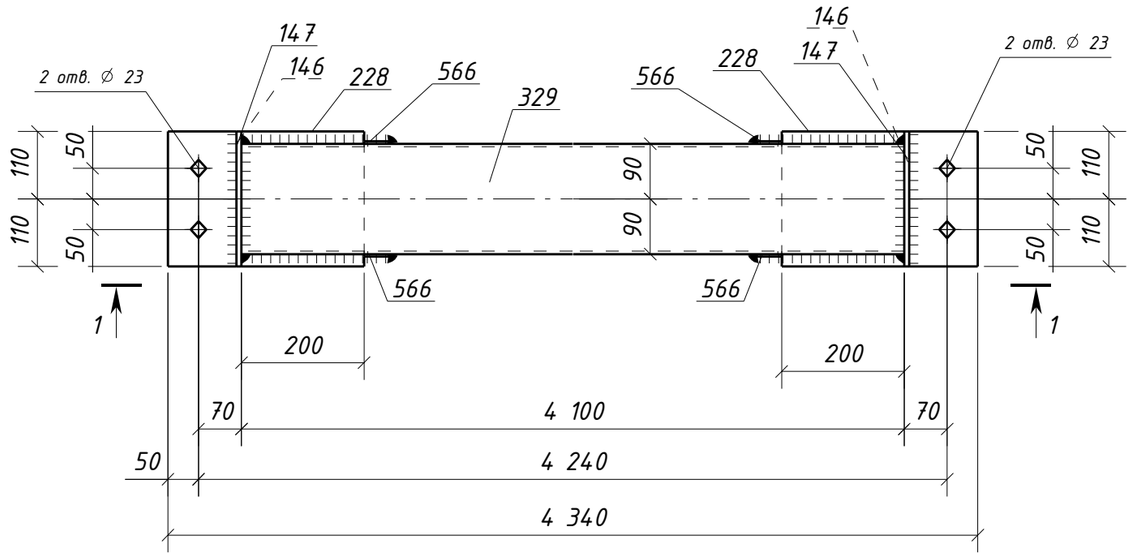
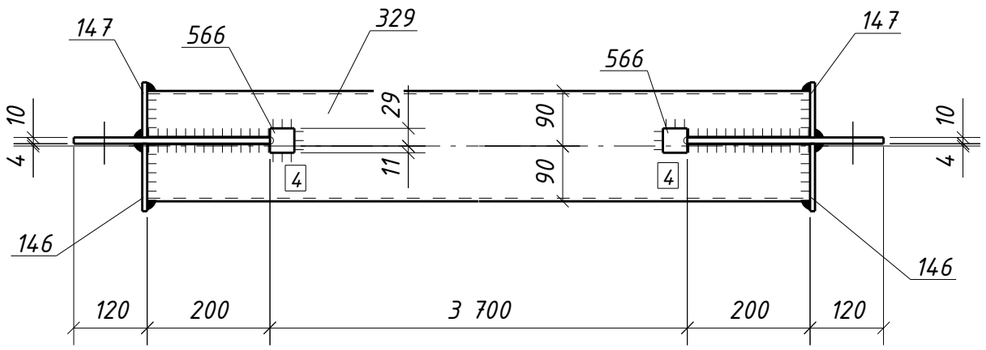


1 – 1



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
1РС3-4	146	2	-8х110	220	1.5	3.0		С245-4	
	147	2	-8х90	220	1.2	2.4		С245-4	
	228	2	-10х220	320	5.5	11.0		С245-4	Отв.
	329	1	ГН []180х5.0	4100	110.6	110.6		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.3						128.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС3-4	4	128.5	514.0
		Итого:	514.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	21.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	44.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	442.4
		Масса напл. металла:	5.2
		Итого:	514.0

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

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: 443 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС3-4		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3