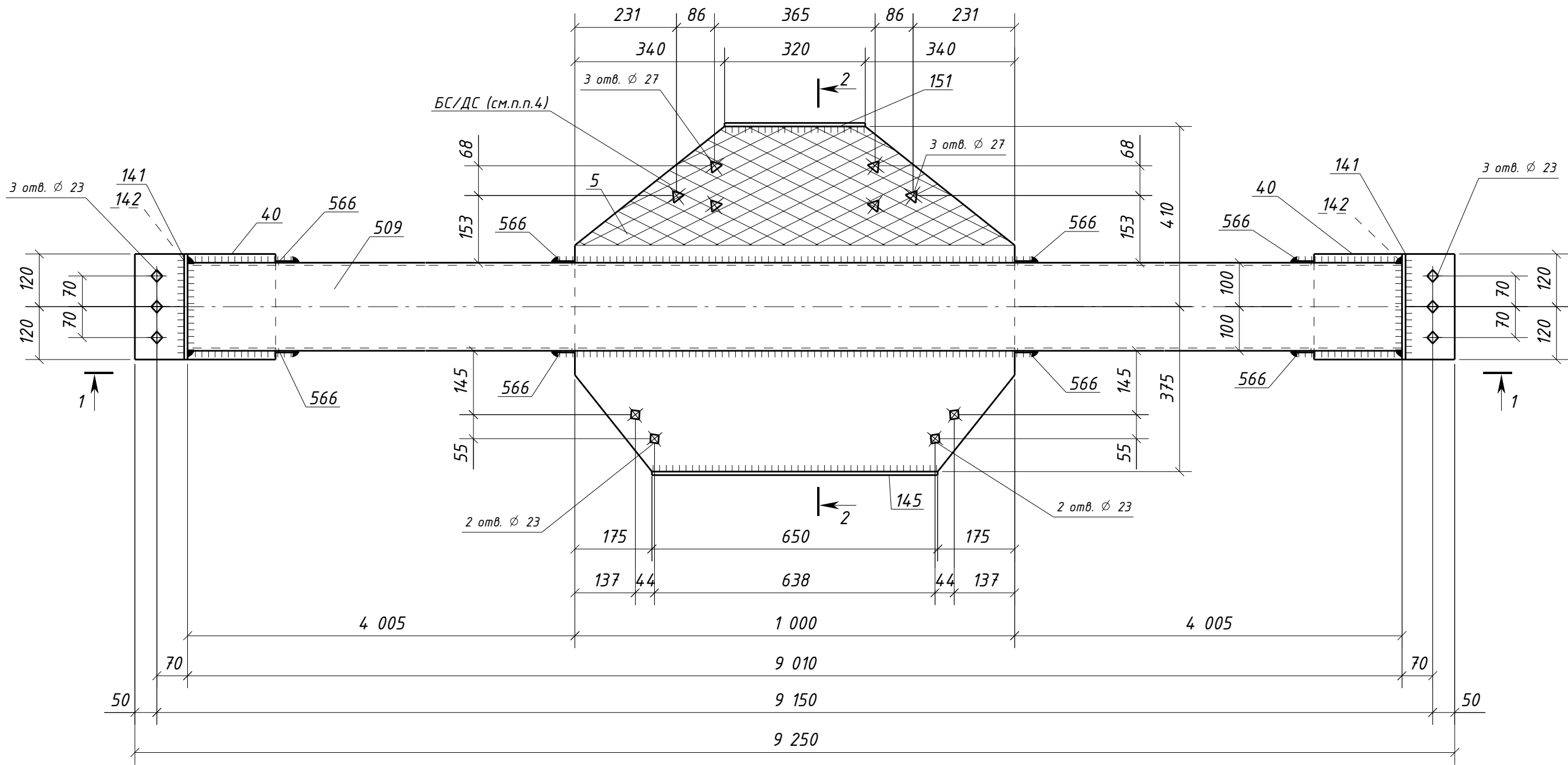
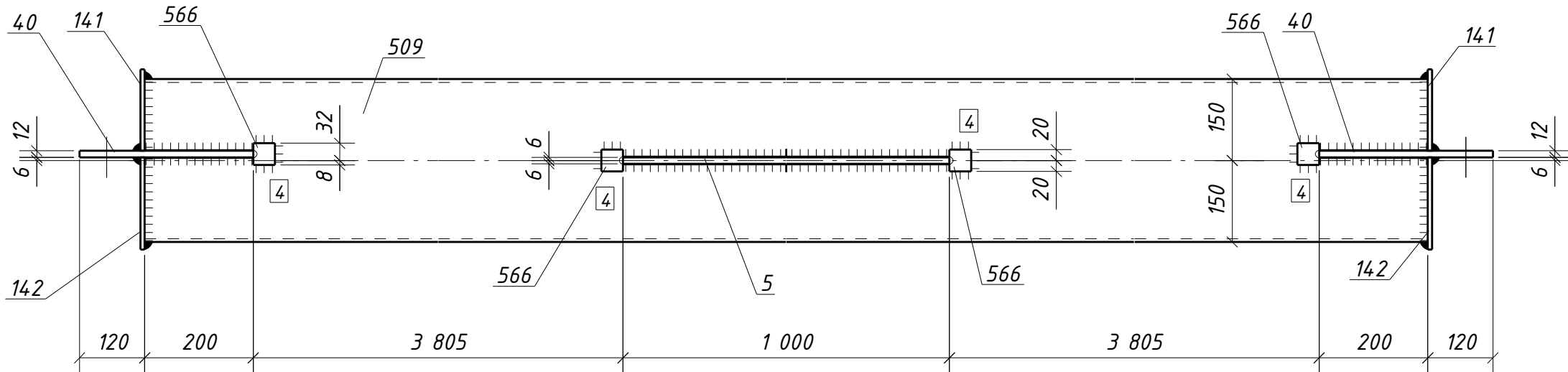
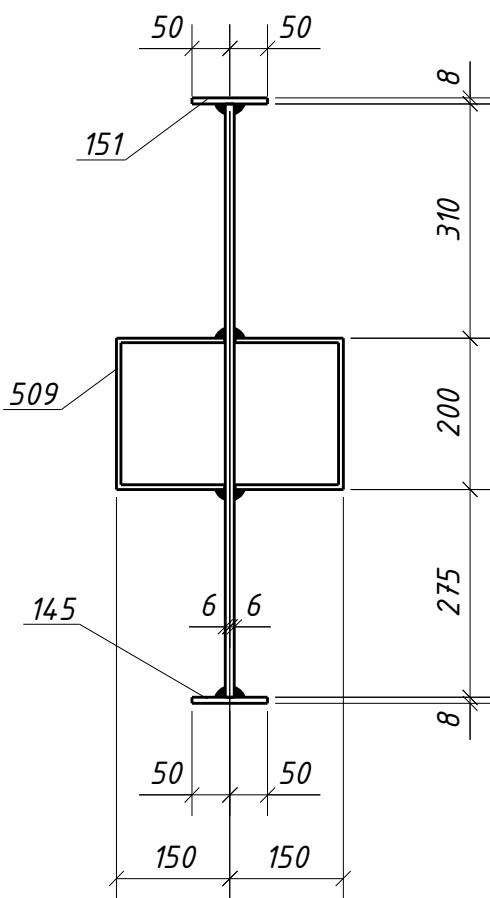




1 - 1



2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1PC6-1	5	1	-12x785	1000	61.7	61.7		Отв.
	40	2	-12x240	320	7.2	14.4		Отв.
	141	2	-8x150	240	2.3	4.6		
	142	2	-8x170	240	2.6	5.2		
	145	1	-8x100	650	4.1	4.1		
	151	1	-8x100	320	2.0	2.0		
	509	1	ГН [I]300x200x6.0	9010	407.6	407.6		
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		
Масса напл. металла (1.0%), кг:					5.0	505.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1PC6-1	1	505.0	505.0
Итого:		505.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	15.9
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	76.1
C245-4	Тр.пр.300x200x6.0	ГОСТ 30245-2003	407.6
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			5.0
Итого:			505.0

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

⬠ - отверстие под высокопрочный 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	447	1	
						Распорка 1РС6-1		000 ТД «РОССА»			
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24							
Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24							