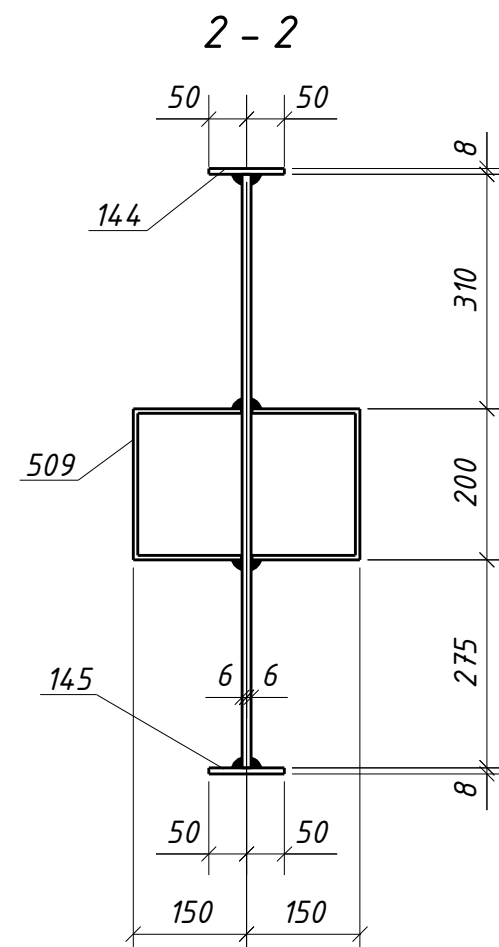
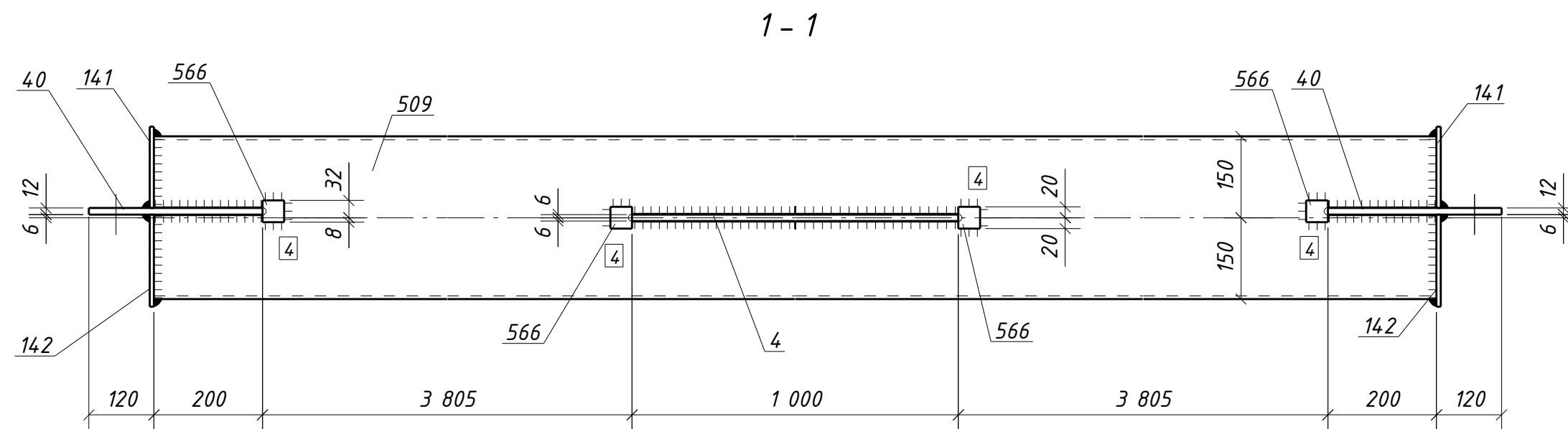
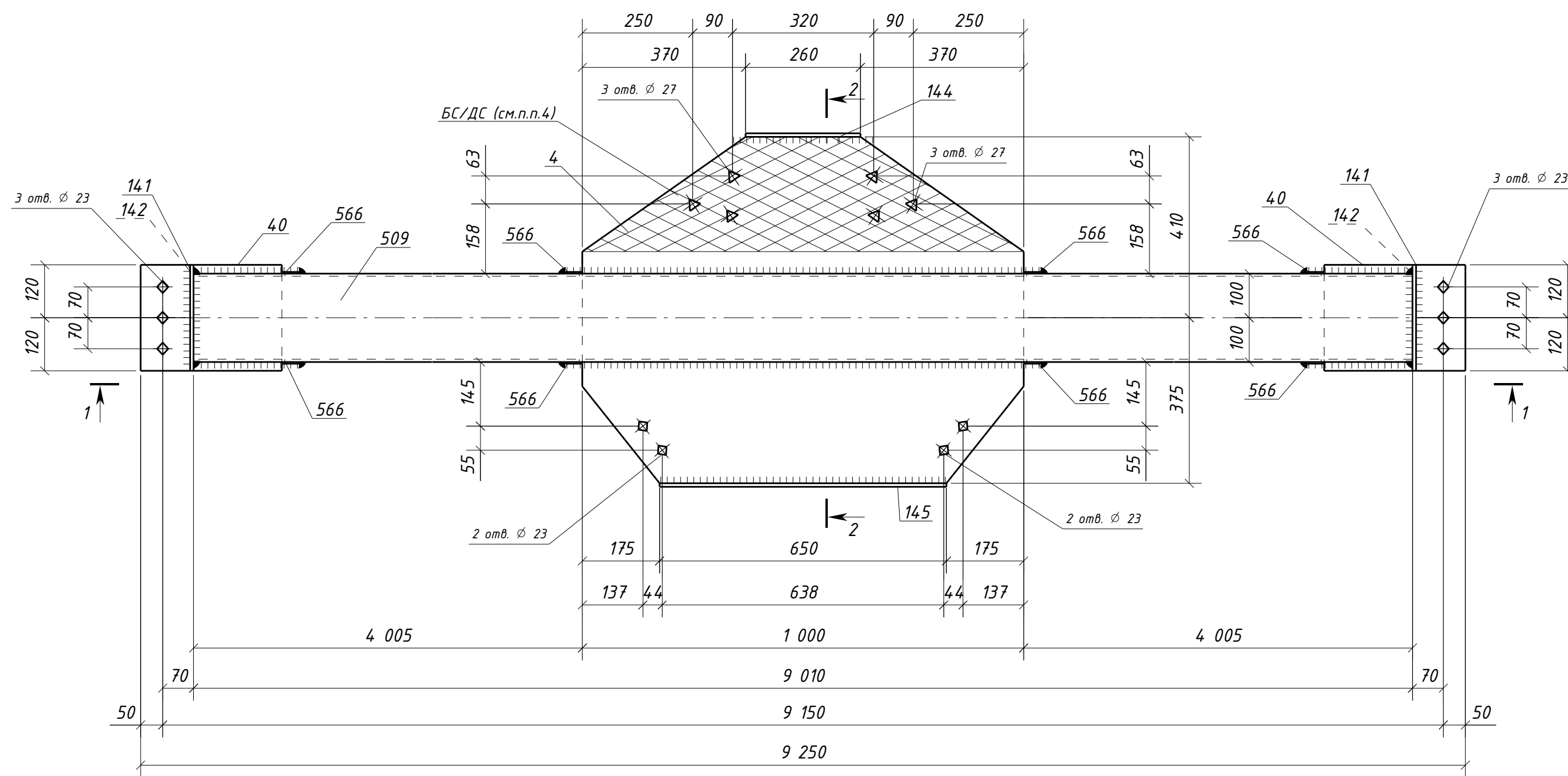




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС6-2	4	1	-12x785	1000	61.3	61.3		С245-4	Отв.
	40	2	-12x240	320	7.2	14.4		С245-4	Отв.
	141	2	-8x150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8x170	240	2.6	5.2		С245-4	
	144	1	-8x100	260	1.6	1.6		С245-4	
	145	1	-8x100	650	4.1	4.1		С245-4	
	509	1	ГН [J]300x200x6.0	9010	407.6	407.6		С245-4	
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.0						504.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС6-2	1	504.2	504.2
Итого:			504.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	15.5
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	75.7
C245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	407.6
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			5.0
Итого:			504.2

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	448	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			Иванов	10.04.24	Распорка РС6-2	000 ТД «РОССА»		
Разраб.	Салтымаков С.С.			Сит	10.04.24				

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