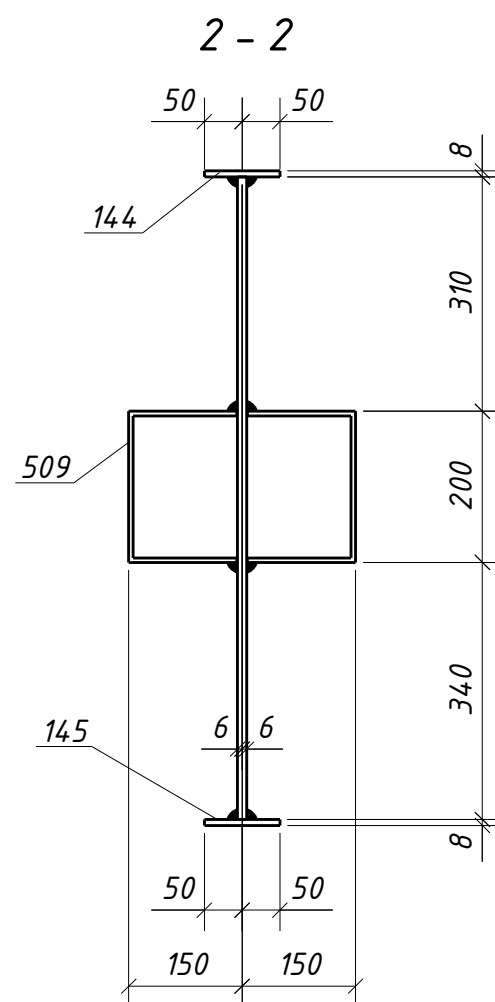
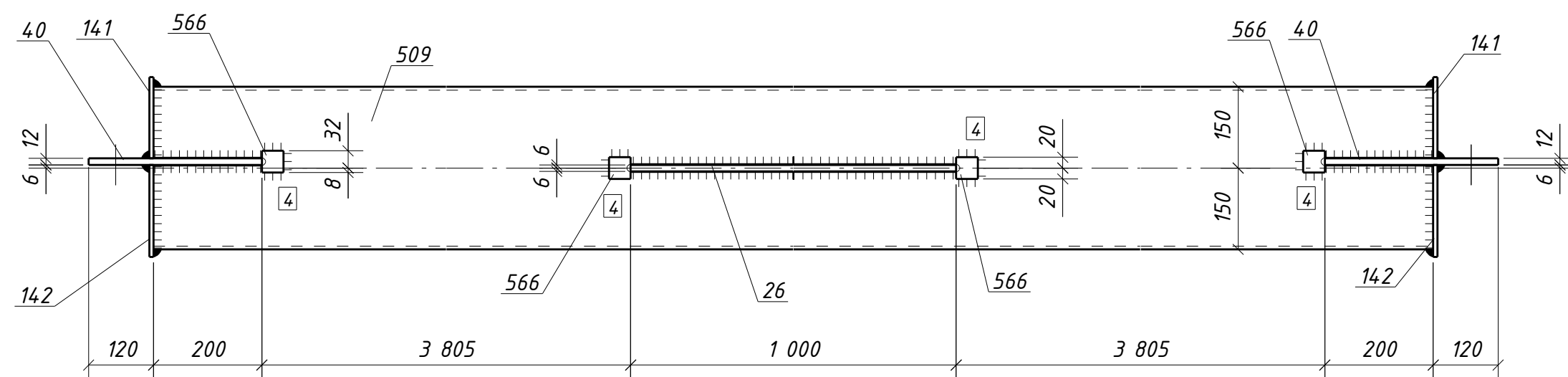
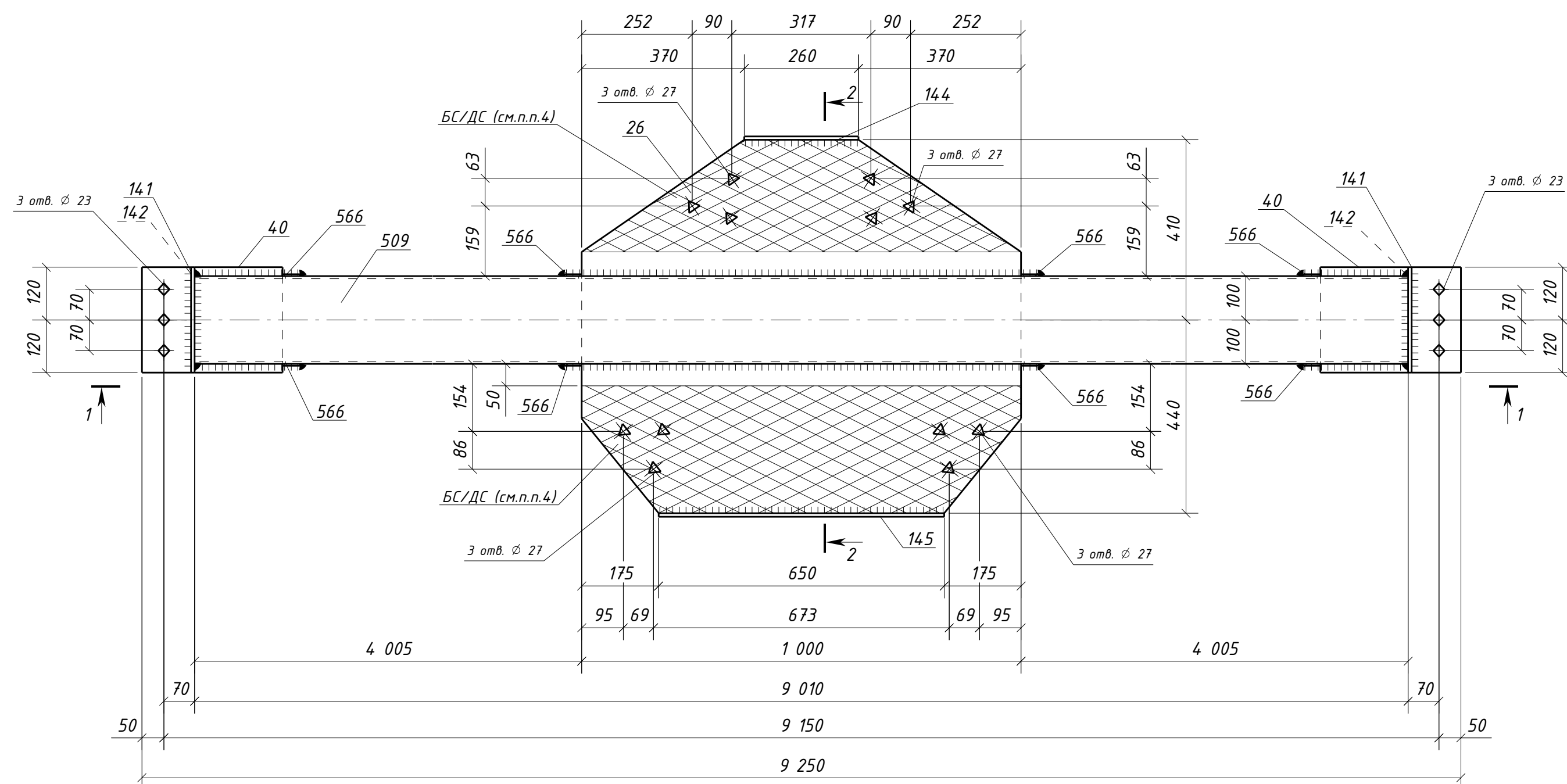




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1PC6-4	26	1	-12x850	1000	67.6	67.6		С245-4	Отв.
	40	2	-12x240	320	7.2	14.4		С245-4	Отв.
	141	2	-8x150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8x170	240	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 1]300x200x6.0	9010	407.6	407.6		С245-4	
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.1						510.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ПРС-4	1	510.6	510.6
Итого:			510.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	15.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	82.0
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	407.6
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			5.1
Итого:			510.6

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		Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3	Р	450	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Распорка 1РС6-4	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				