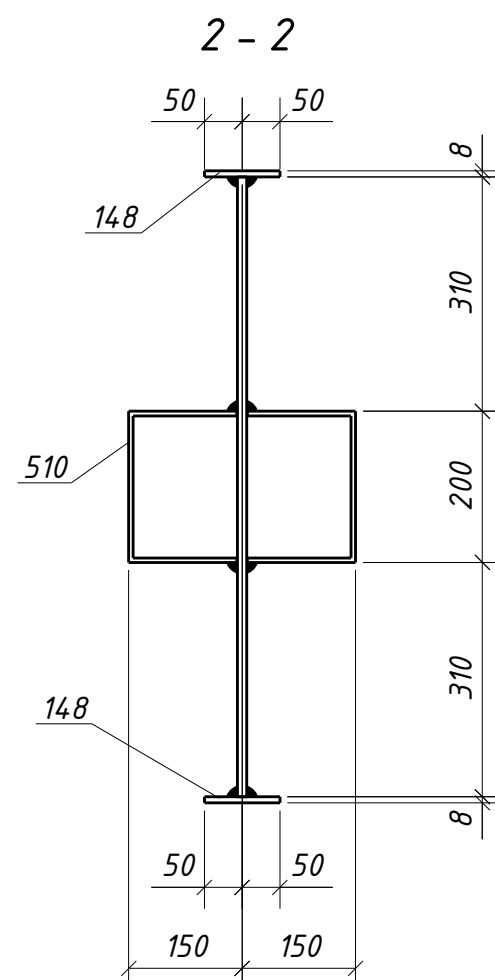
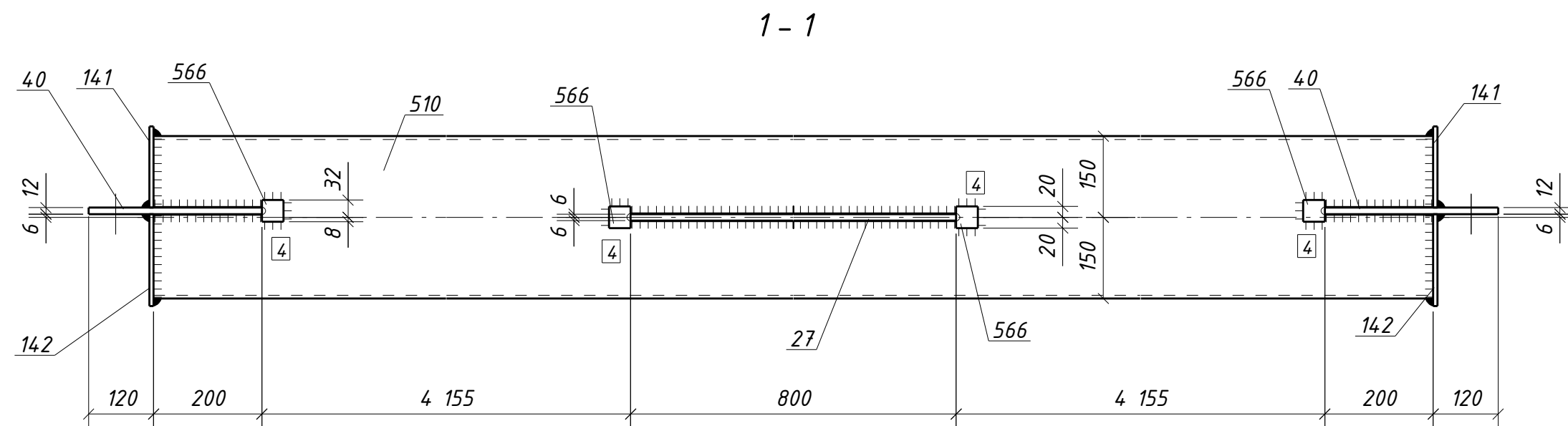
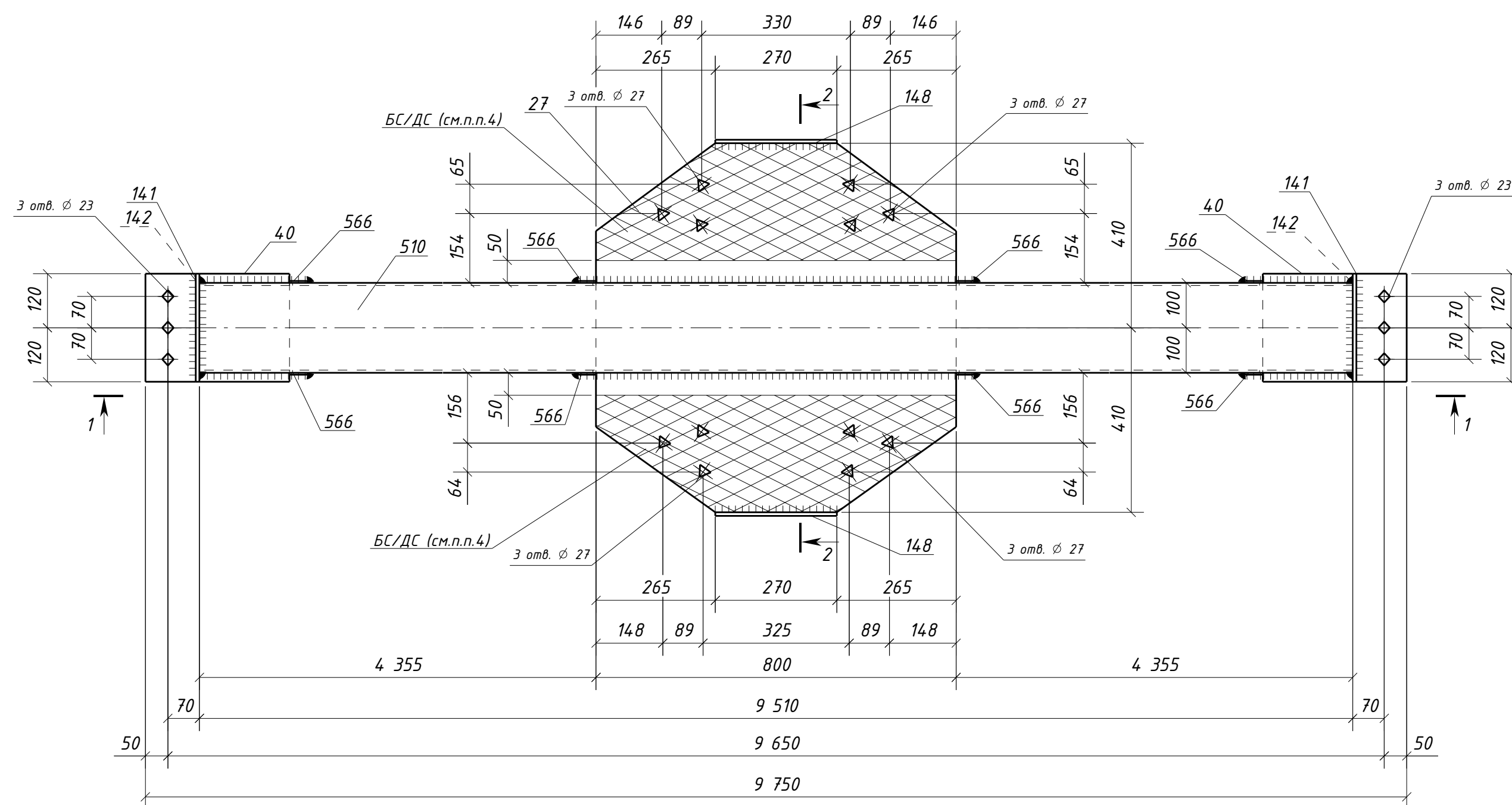




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС6-5	27	1	-12x800	820	52.2	52.2		С245-4	Отв.
	40	2	-12x240	320	7.2	14.4		С245-4	Отв.
	141	2	-8x150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8x170	240	2.6	5.2		С245-4	
	148	2	-8x100	270	1.7	3.4		С245-4	
	510	1	ГН [J300x200x6.0	9510	430.2	430.2		С245-4	
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.1						515.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС6-5	5	515.5	2577.5
Итого:			2577.5

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	66.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	333.0
C245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	2151.0
Масса напл. металла:			25.5
Итого:			2577.5

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	451	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		Иванов	10.04.24		Распорка 1РС6-5		ООО "СОЗКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.	Салтымаков С.С.		Сит	10.04.24						

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