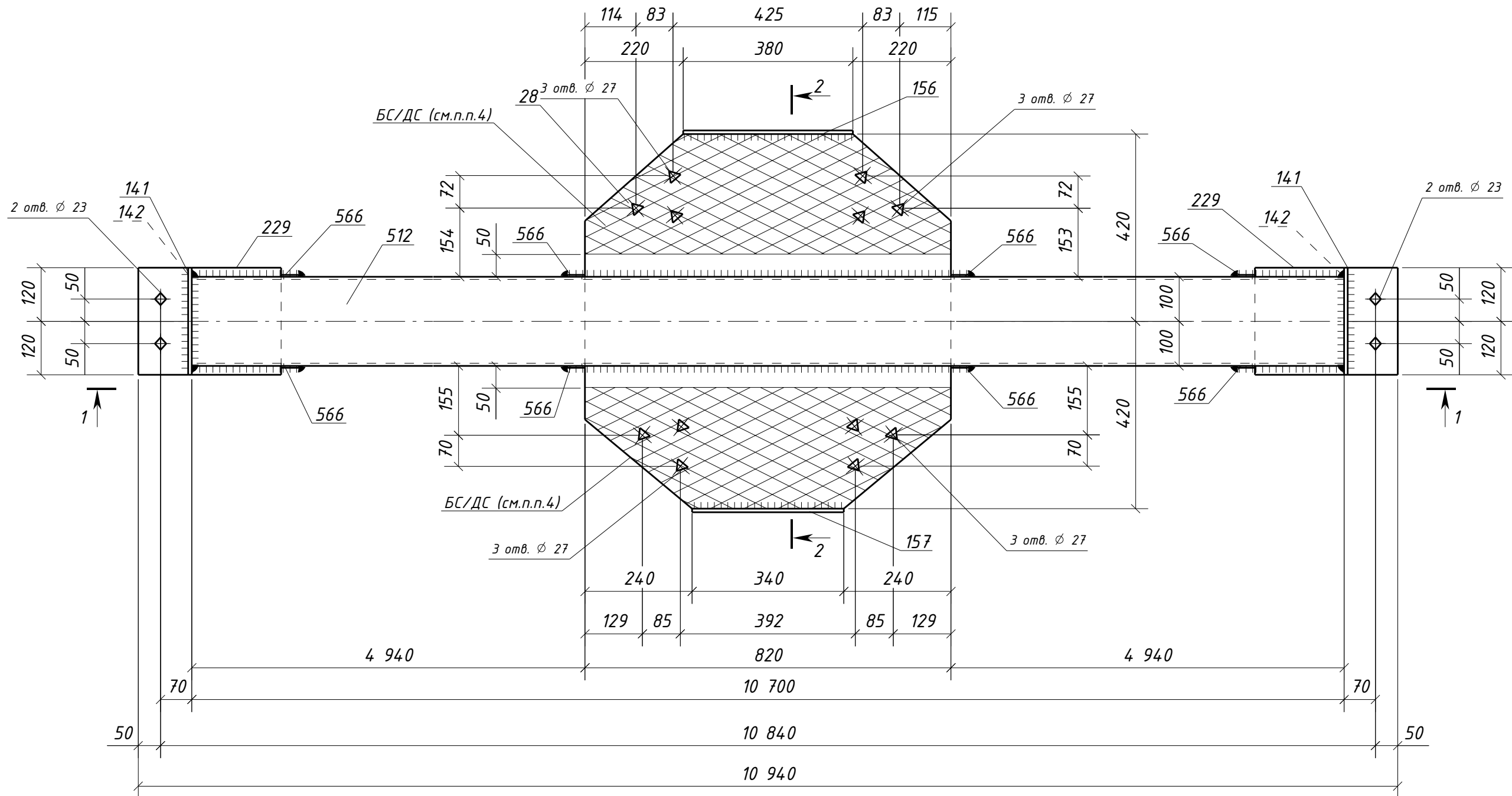
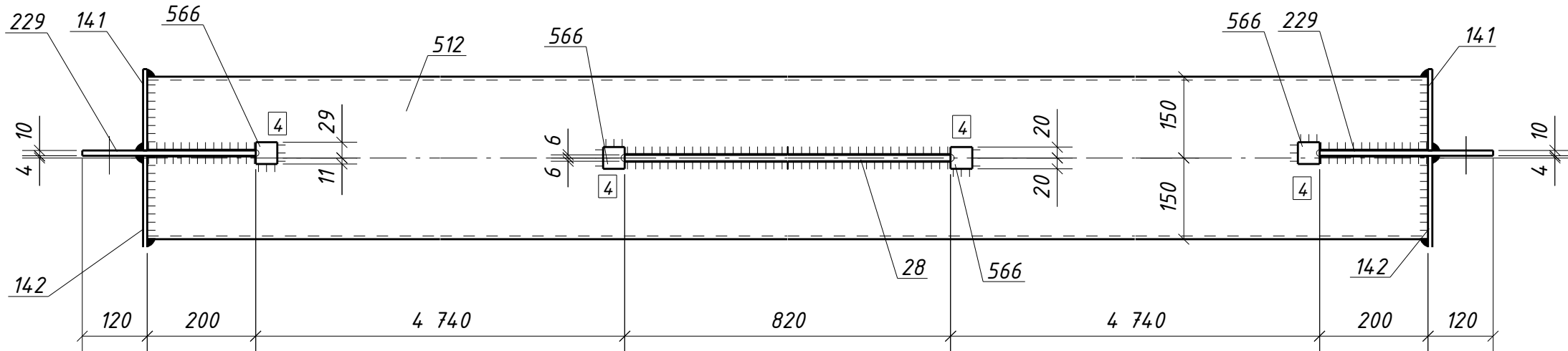
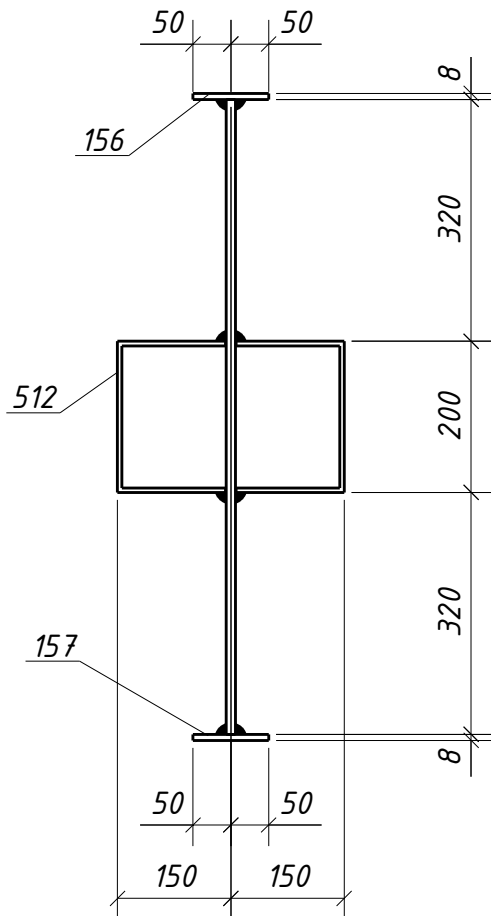




1 - 1



2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1РС6-6	28	1	-12x820	840	56.3	56.3		Отв.
	141	2	-8x150	240	2.3	4.6		
	142	2	-8x170	240	2.6	5.2		
	156	1	-8x100	380	2.4	2.4		
	157	1	-8x100	340	2.1	2.1		
	229	2	-10x240	320	6.0	12.0		Отв.
	512	1	ГН [I]300x200x6.0	10700	484.1	484.1		
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		
Масса напл. металла (1.0%), кг:					5.7	572.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС6-6	1	572.8	572.8
Итого:		572.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	14.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	12.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	56.3
С245-4	Тр.пр.300x200x6.0	ГОСТ 30245-2003	484.1
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			5.7
Итого:			572.8

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	452	1
Проверил	Толкунов Ю.В.					Распорка 1РС6-6		ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.	Салтымаков С.С.									