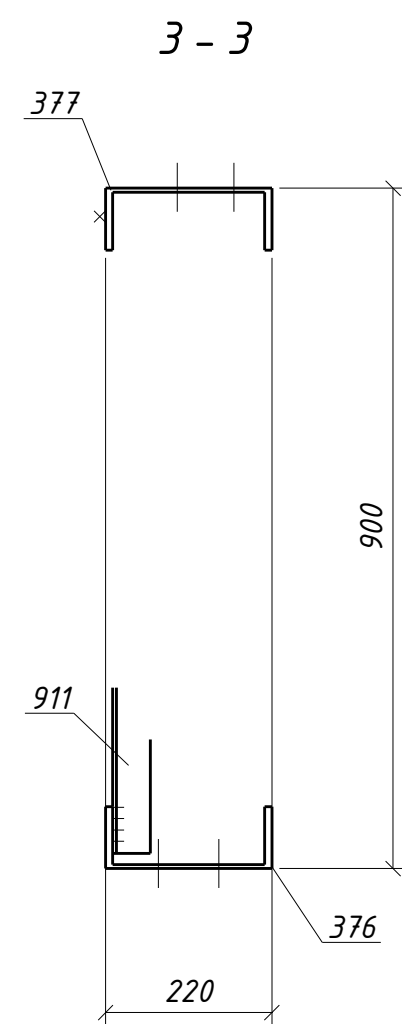
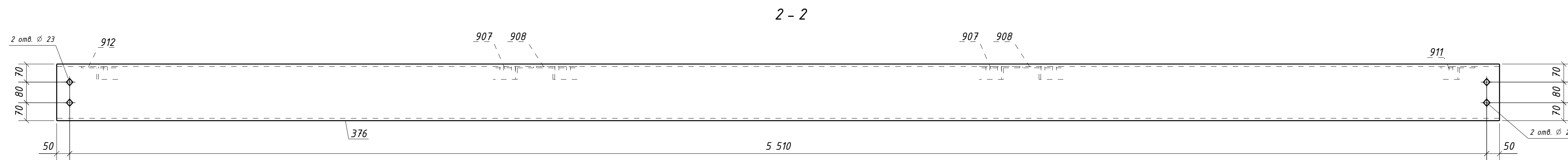
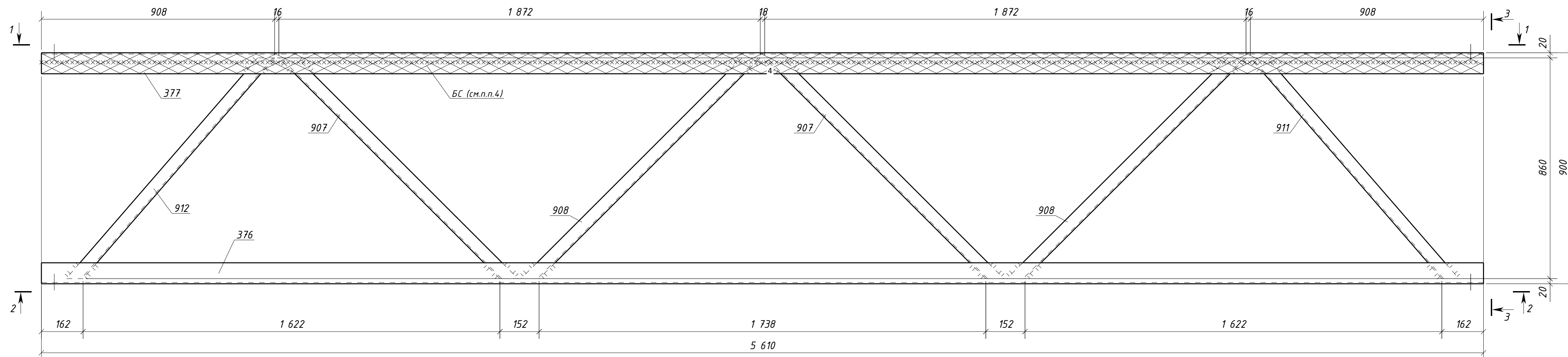
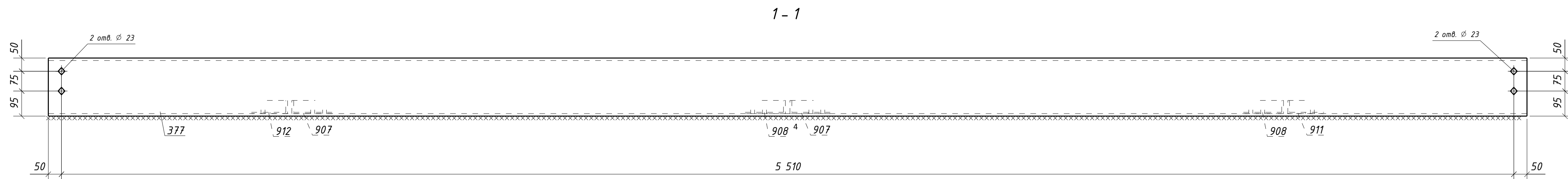


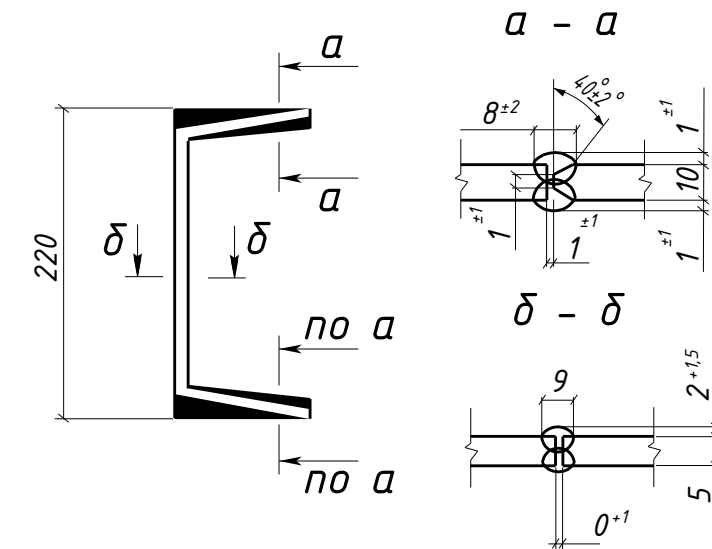
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС7-1	376	1	швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	Отв.
	377	1	швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	Отв.
	907	2	Л50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	908	2	Л50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	911	1	Л50х5	1181	4.5	4.5		С245-4	
	912	1	Л50х5	1181	4.5	4.5		С245-4	
Масса напл. металла (10%), кг: 2.6							266.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС7-1	7	266.0	1862.0
Итого:			1862.0

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>L50x5</i>	<i>ГОСТ 8509-93</i>	<i>197.4</i>
<i>C245-4</i>	<i>Швеллер22П</i>	<i>ГОСТ 8240-97</i>	<i>1646.4</i>
<i>Масса нап. металла:</i>			<i>18.2</i>
<i>Итого:</i>			<i>1862.0</i>



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 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

						1632-2021-2.1.3-КМД
						<i>Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала</i>
<i>Изм.</i>	<i>Колуч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>	Конвейерная галерея №3 Стация Лист Листов Р 453 1
<i>Проверил</i>	<i>Токунов Ю.В.</i>		<i>(подпись)</i>	10.04.24		<i>Распорка РС7-1</i>
<i>Разраб.</i>	<i>Сальникова С.С.</i>		<i>(подпись)</i>	10.04.24		

Формат А1

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