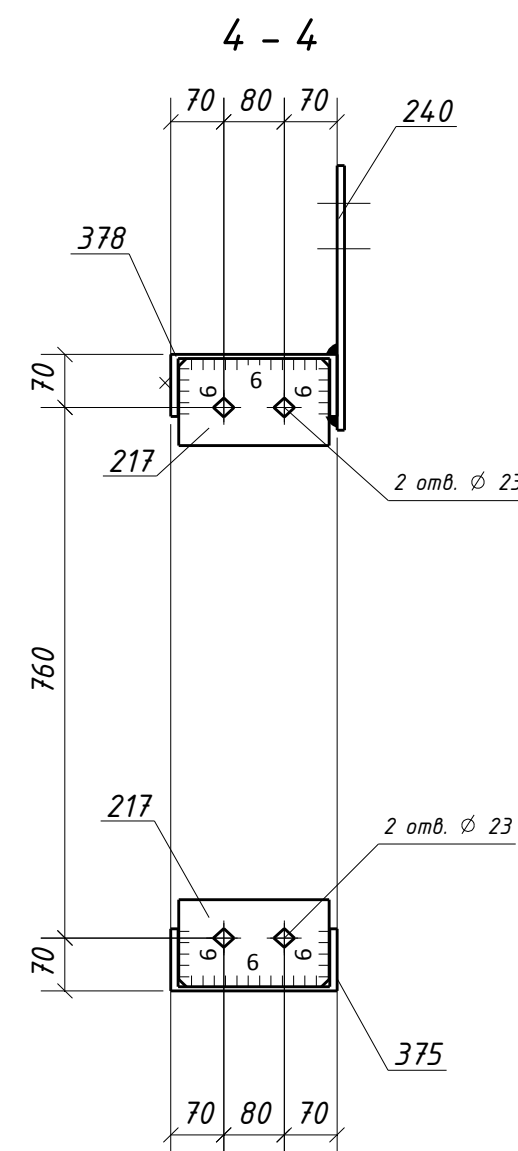
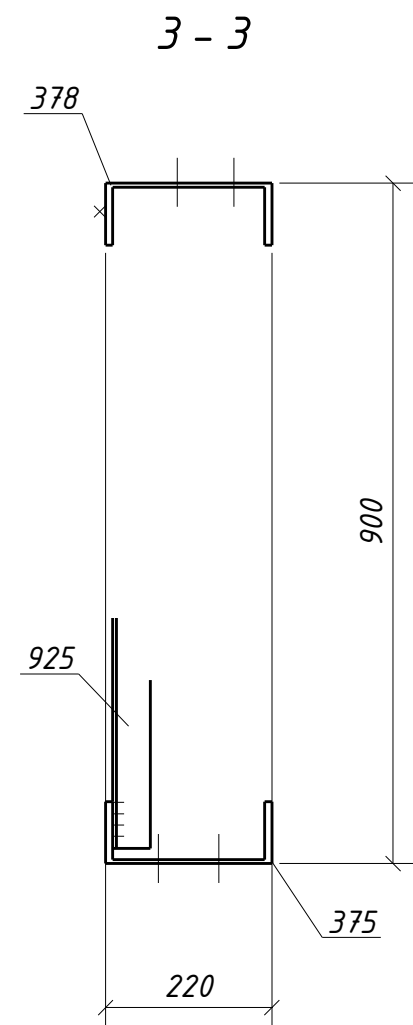
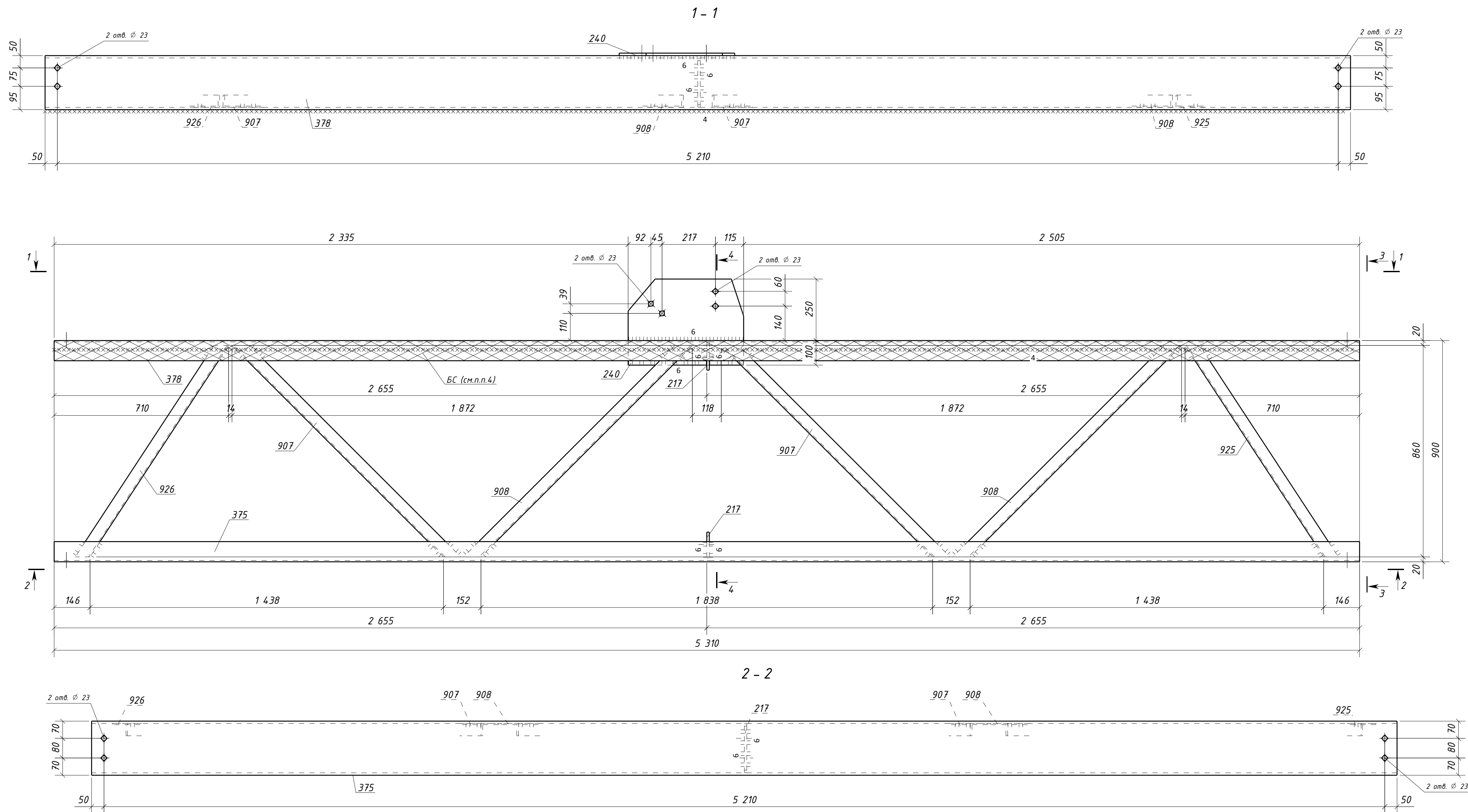


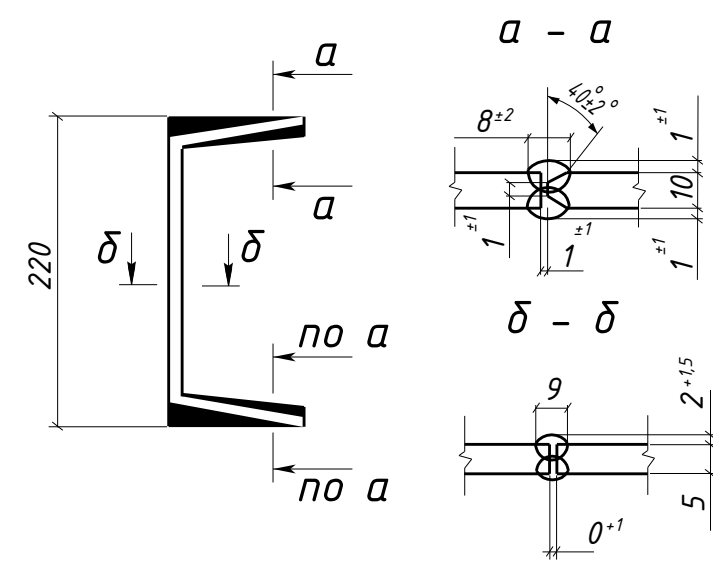
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
1РС-7-3	217	2	-10х115	199	1.8	3.6		245-4	Отв.
	240	1	-10х350	470	12.1	12.1		245-4	Отв.
	375	1	Швеллер22П	5310	111.3	111.3		245-4	Отв.
	378	1	Швеллер22П	5310	111.3	111.3		245-4	Отв.
	907	2	Л50х5	1266	4.8	9.6		245-4	
	908	2	Л50х5	1266	4.8	9.6		245-4	
	925	1	Л50х5	1061	4.0	4.0		245-4	
	926	1	Л50х5	1061	4.0	4.0		245-4	
Масса напл. металла (10%), кг: 2.7							268.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС7-3	1	268.2	268.2
Итого:			268.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	15.7
C245-4	LS0x5	ГОСТ 8509-93	27.2
C245-4	Швеллер 22П	ГОСТ 8240-97	222.6
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			268.2



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



1. Общие данные см. п.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
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала.
Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата		
					Конвейерная галерея №3	Стация Р Лист 455 Листов 1
Проверил	Толкунов Ю.В.	(подпись)		10.04.24	Распорка ПСГ-3	
Разраб.	Сальникова С.С.	(подпись)		10.04.24		

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