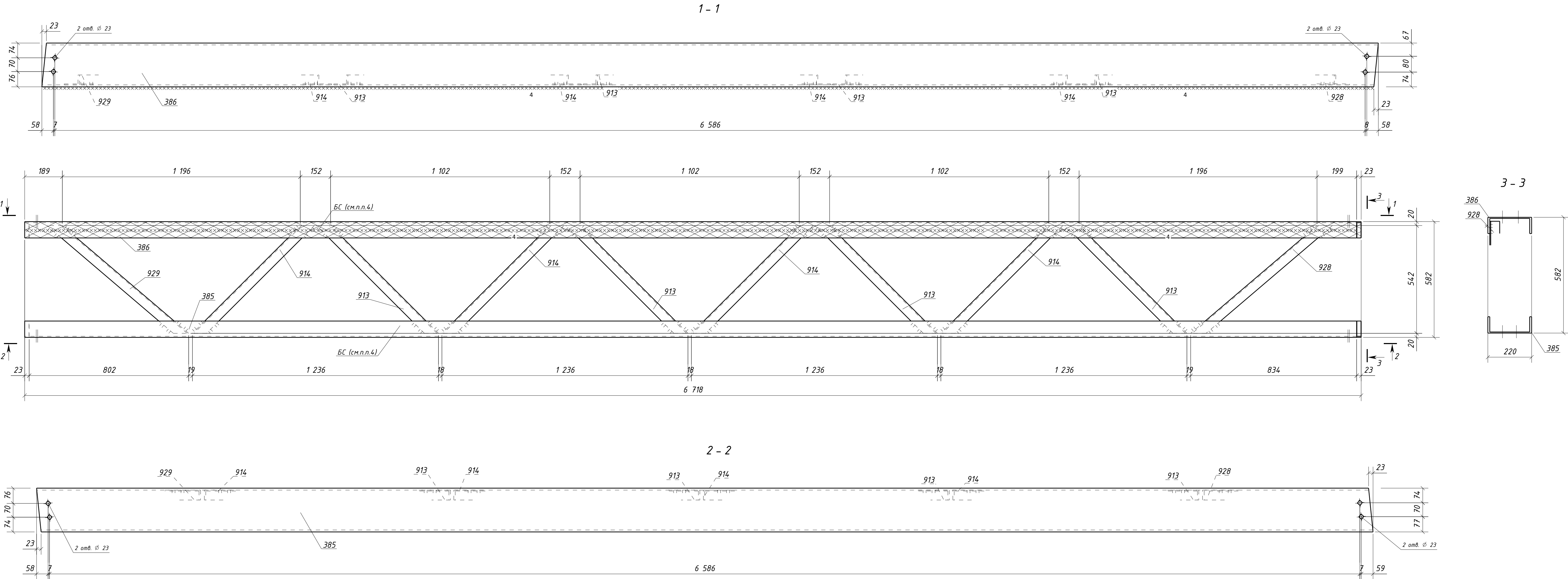


Изм. №	№ подл.	Подп.	и дата	Взам. инв. №

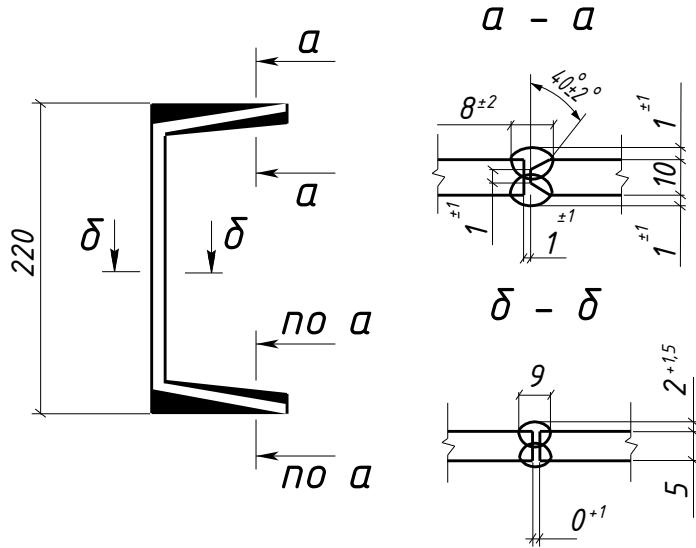


Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1РС8-2	385	1	Швеллер22П	6718	140.8	140.8		С245-4 Отв.
	386	1	Швеллер22П	6718	140.8	140.8		Отв.
	913	4	L50x5	817	3.1	12.4		С245-4
	914	4	L50x5	817	3.1	12.4		С245-4
	928	1	L50x5	894	3.4	3.4		С245-4
	929	1	L50x5	894	3.4	3.4		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.1							316.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС8-2	1	316.3	316.3
Итого:		316.3	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	31.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	281.6
Масса напл. металла:			3.1
Итого:			316.3

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



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются 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	Стадия
							Р
							Лист
							457
							Листов
							1
Проверил	Толкунов Ю.В.	10.04.24	Распорка 1РС8-2				
Разраб.	Салтыков С.С.	10.04.24					