Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС8-3	362	1	Швеллер22П	3963	83.1	83.1		С245-4	Отв.
	363	1	Швеллер22П	3963	83.1	83.1		С245-4	Отв.
	364	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	Отв.
	365	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	Отв.
	913	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	914	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4	
	927	1	L50x5	681	2.6	2.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						211.3		

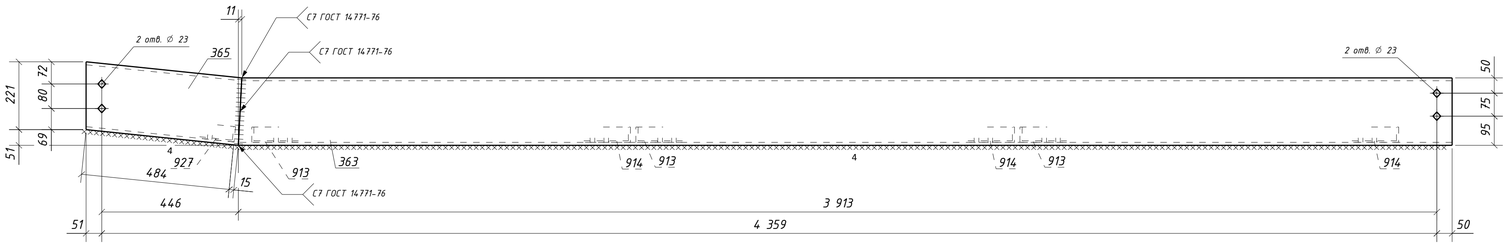
Требуется изготовить

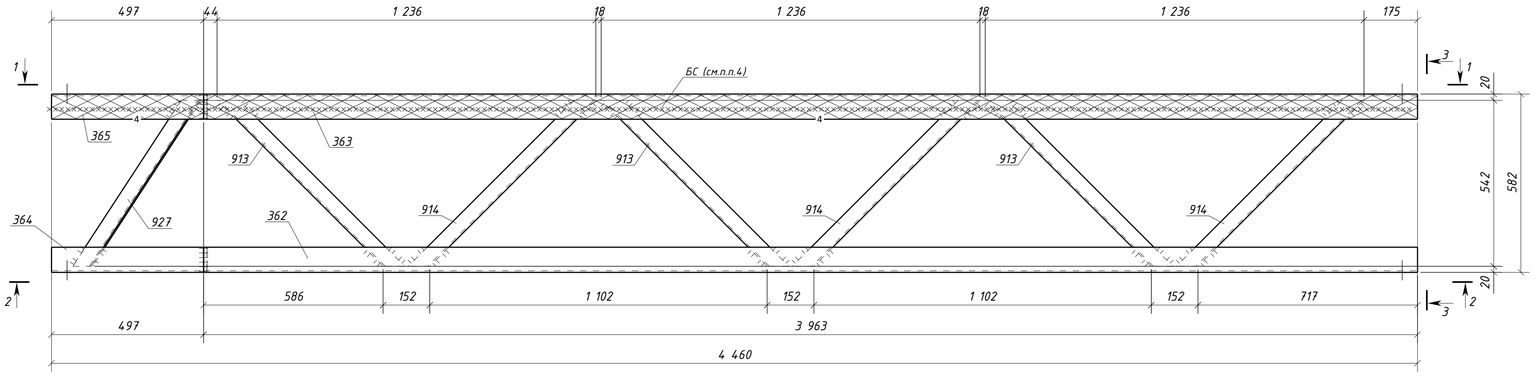
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС8-3	1	211.3	211.3
		Итого:	211.3

Выборка металла

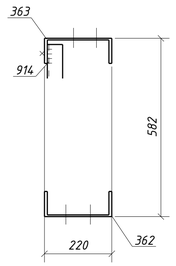
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	21.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	188.0
		Масса напл. металла:	2.1
		Итого:	211.3

1 - 1

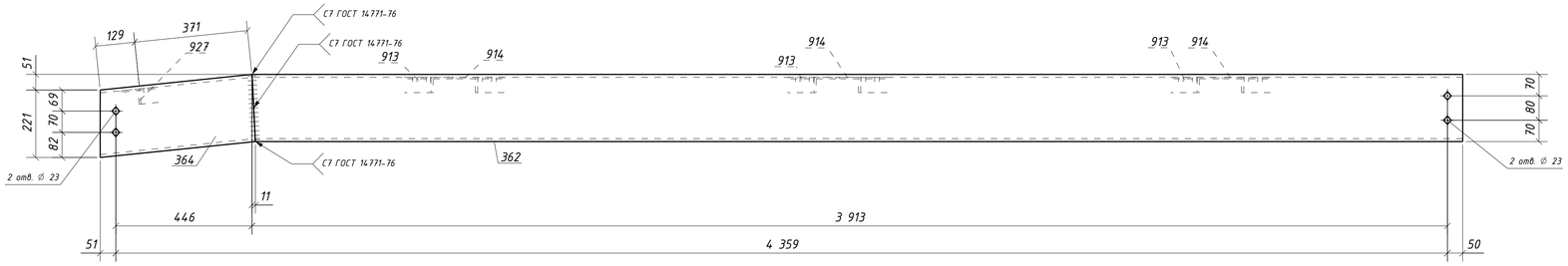




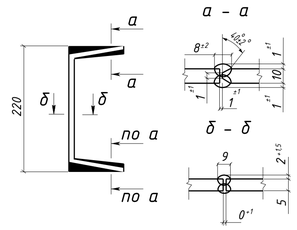
3 - 3



2 - 2



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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 458 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС8-3		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Формат А1