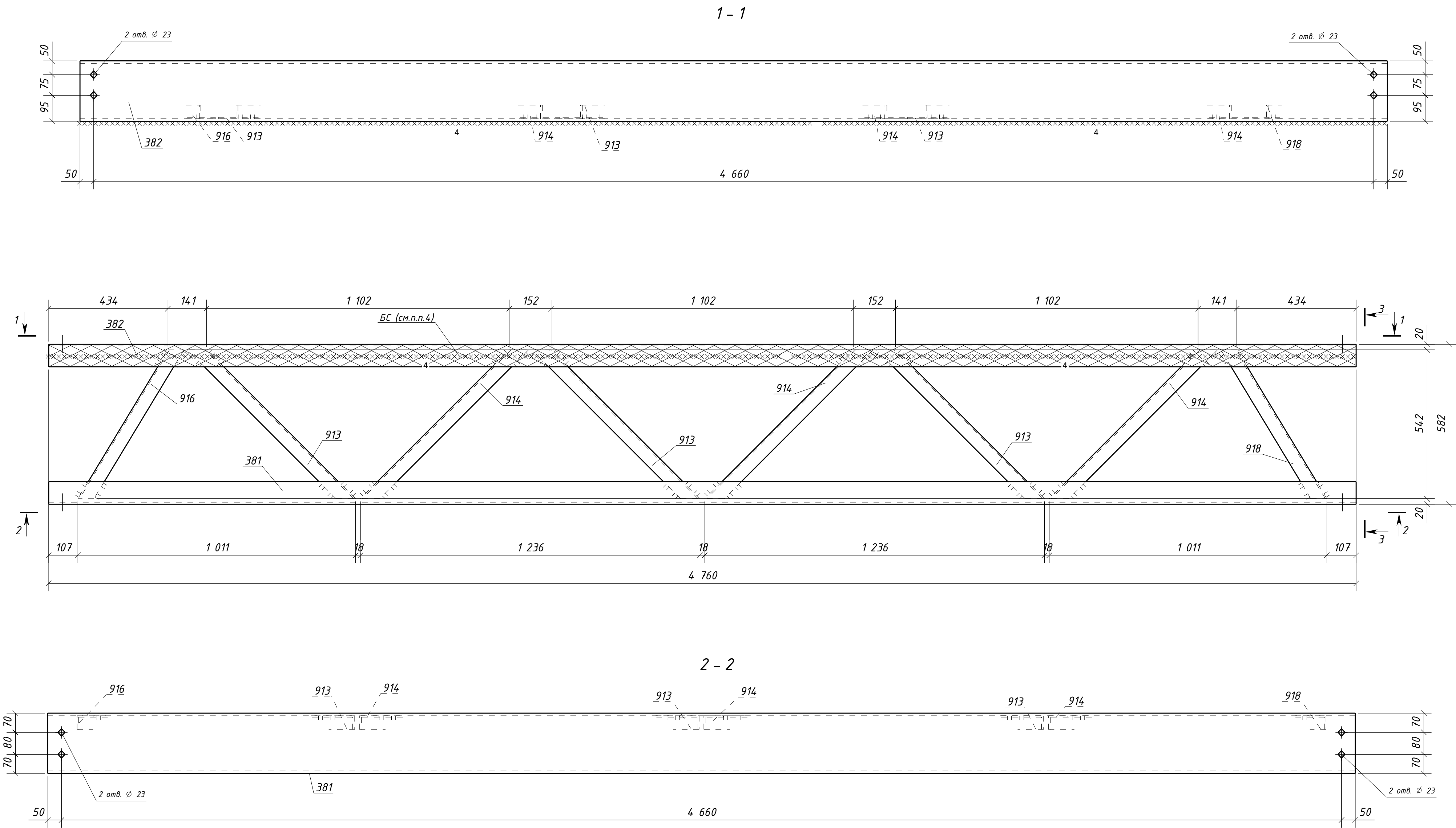


Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

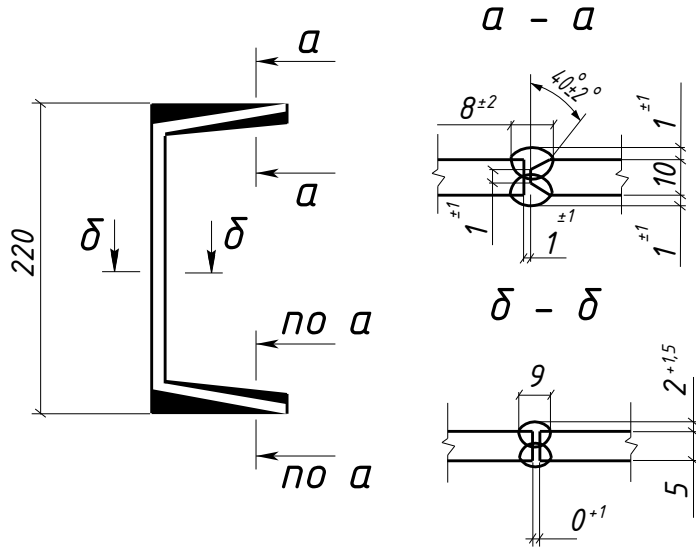


Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1РС8-6	381	1	Швеллер22П	4 760	99.8	99.8		Отв.
	382	1	Швеллер22П	4 760	99.8	99.8		Отв.
	913	3	L50x5	817	3.1	9.3		
	914	3	L50x5	817	3.1	9.3		
	916	1	L50x5	664	2.5	2.5		
	918	1	L50x5	664	2.5	2.5		
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2							225.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС8-6	2	225.4	450.8
Итого:		450.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	47.2
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	399.2
Масса напл. металла:			4.4
Итого:			450.8

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 окрашивая 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	Лист	Листов
							Р	461	1
Проверил		Толкунов Ю.В.				Распорка 1РС8-6			
Разраб.		Салтыков С.С.							
				10.04.24					
				10.04.24					