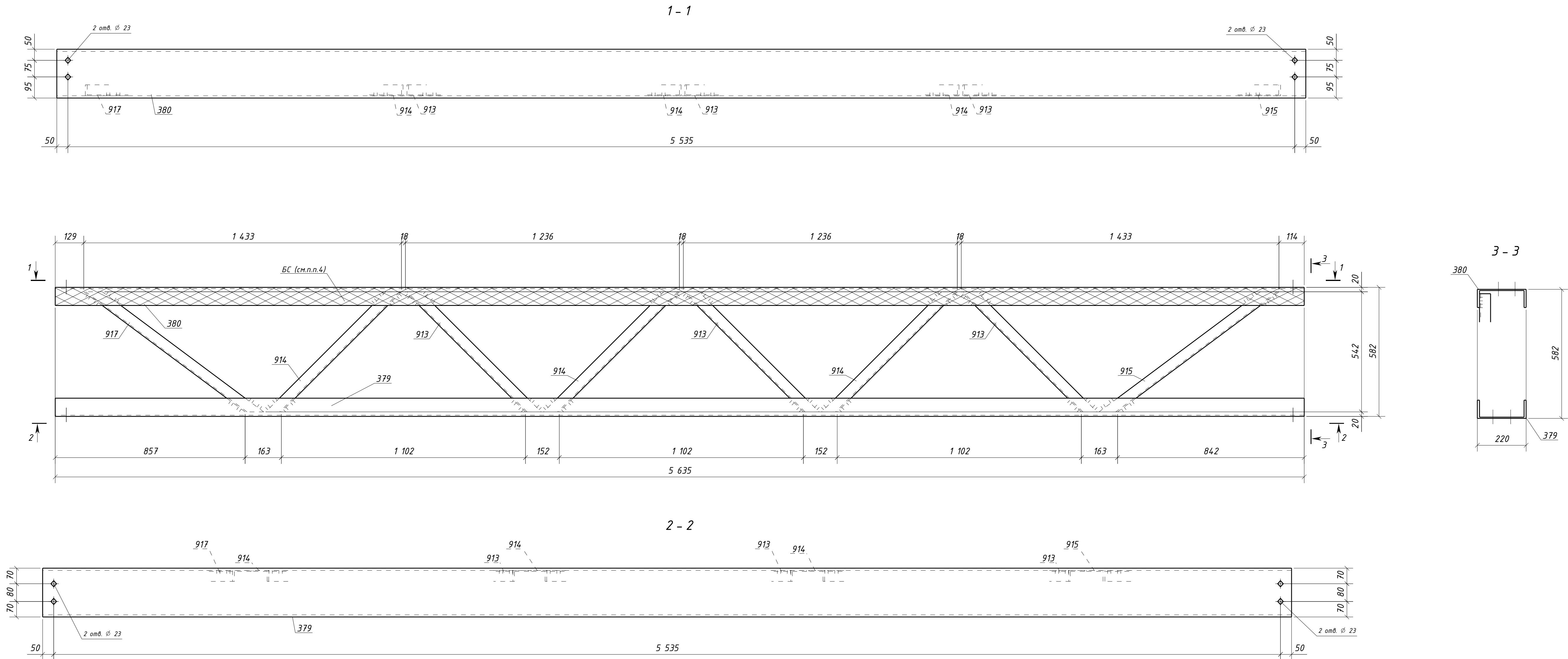


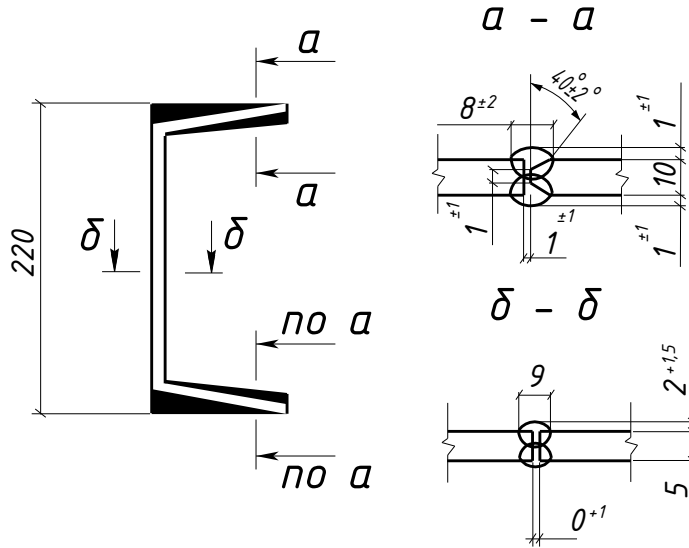
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1РС8-7	379	1	Швеллер22П	5635	118.1	118.1		С245-4 Отв.
	380	1	Швеллер22П	5635	118.1	118.1		С245-4 Отв.
	913	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4
	914	3	L50x5	817	3.1	9.3		С245-4
	915	1	L50x5	975	3.7	3.7		С245-4
	917	1	L50x5	975	3.7	3.7		С245-4
Масса напл. металла (1.0%): кг: 2.6							264.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС8-7	1	264.8	264.8
Итого:		264.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	26.0
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	236.2
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			264.8



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			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.чл.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	462	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	10.04.24			Распорка 1РС8-7			
Разраб.			10.04.24						