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
1РС9-1	379	1	Швеллер22П	5635	118.1	118.1		С245-4	Отв.
	380	1	Швеллер22П	5635	118.1	118.1		С245-4	Отв.
	930	7	L50x5	413	1.6	11.2		С245-4	
	931	7	L50x5	413	1.6	11.2		С245-4	
	932	1	L50x5	398	1.5	1.5		С245-4	
	933	1	L50x5	398	1.5	1.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						264.2		

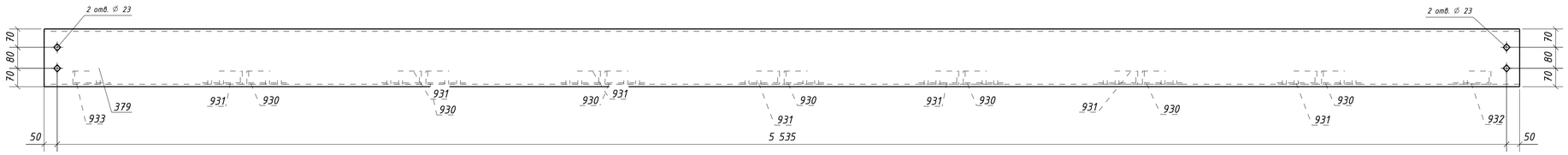
Требуется изготовить

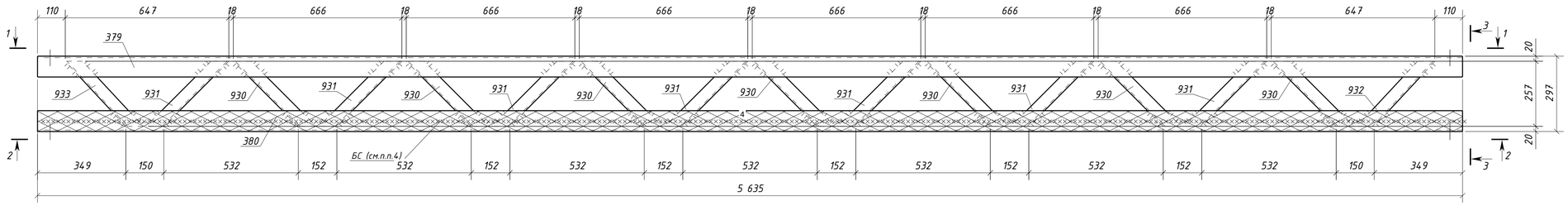
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС9-1	1	264.2	264.2
		Итого:	264.2

Выборка металла

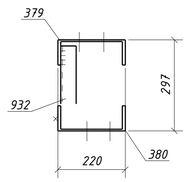
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	25.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	236.2
		Масса напл. металла:	2.6
		Итого:	264.2

1 – 1

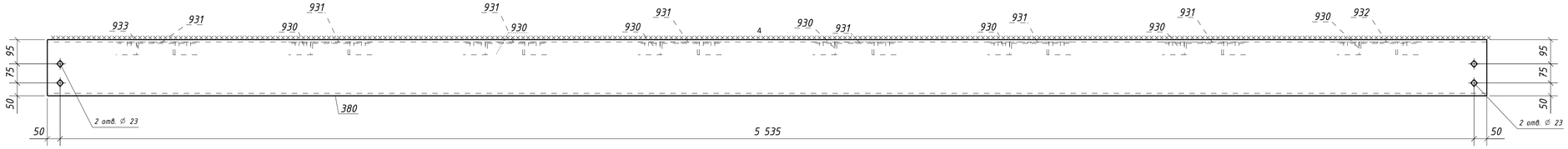




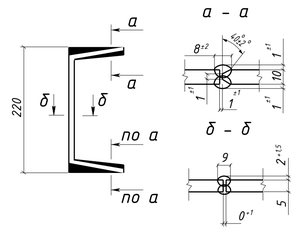
3 – 3



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: 463 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС9-1		
Разраб.		Салтыков С.С.			10.04.24			

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

Формат А1