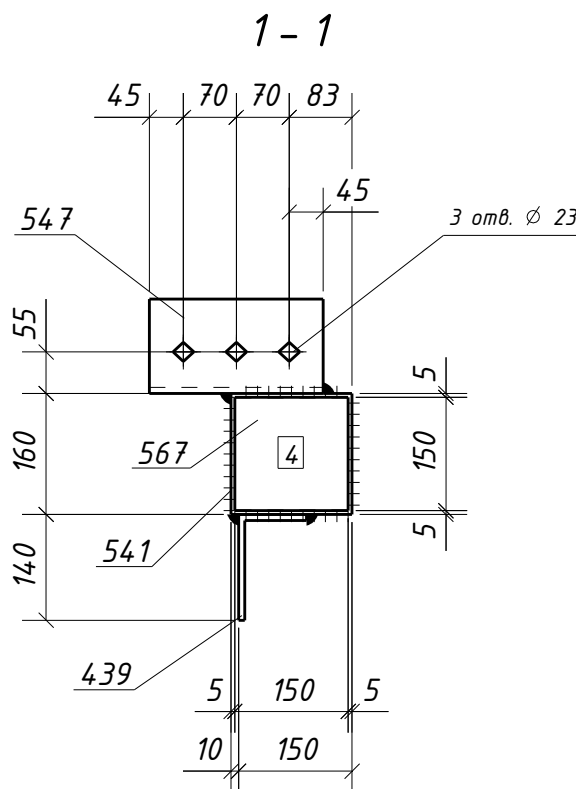
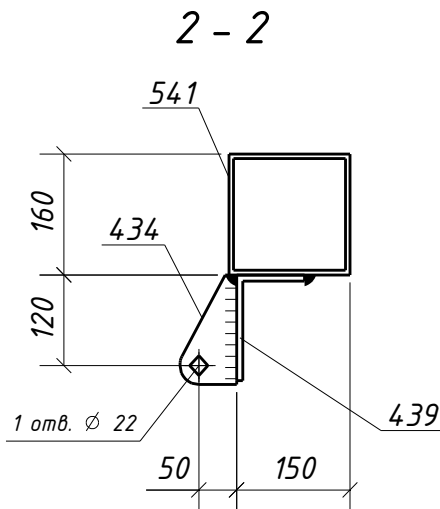
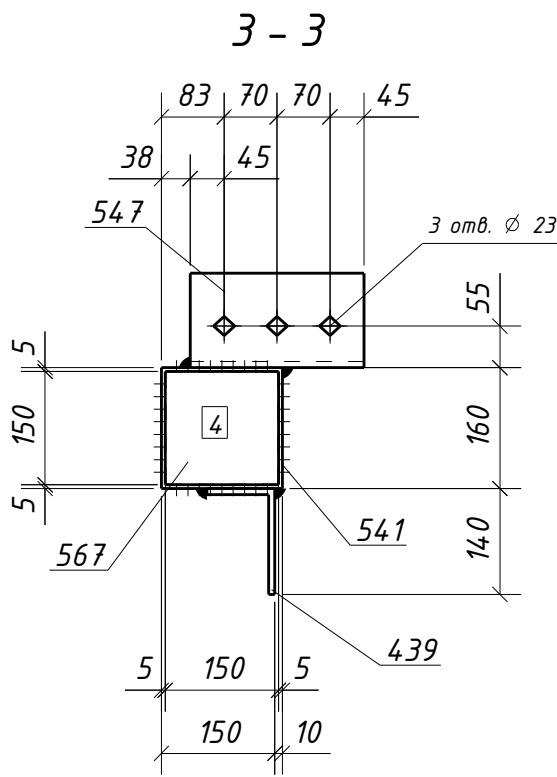
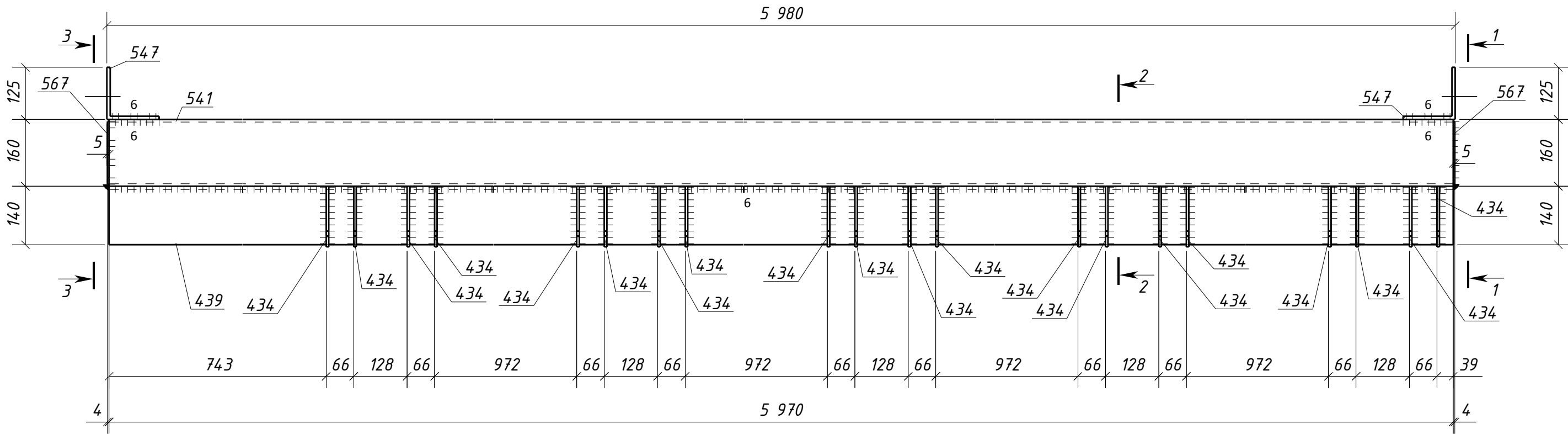


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС10-5	434	20	-6x75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		С245-4	
	541	1	ГН []160x6.0	5970	168.9	168.9		С245-4	
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						2.7	274.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС10-5	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	168.9
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			274.6

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.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	468
				Листов	1
Проверил				Распорка 1РС10-5	
Разраб.					