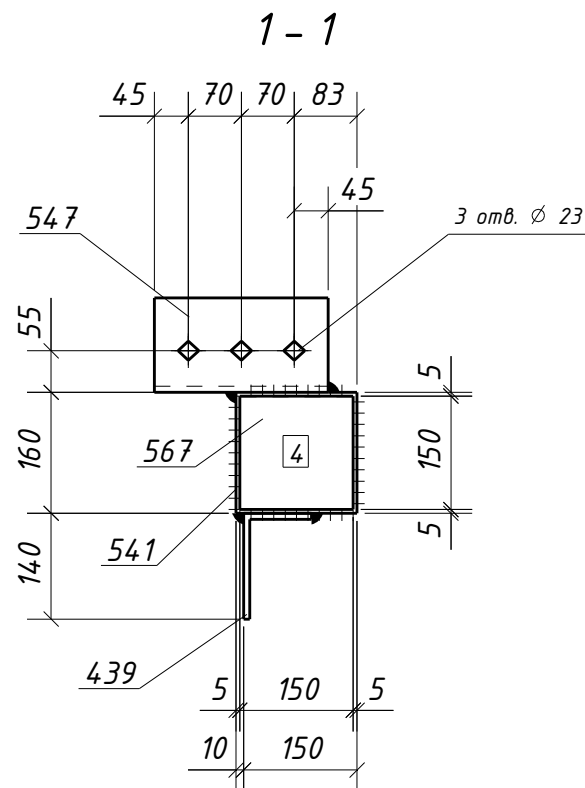
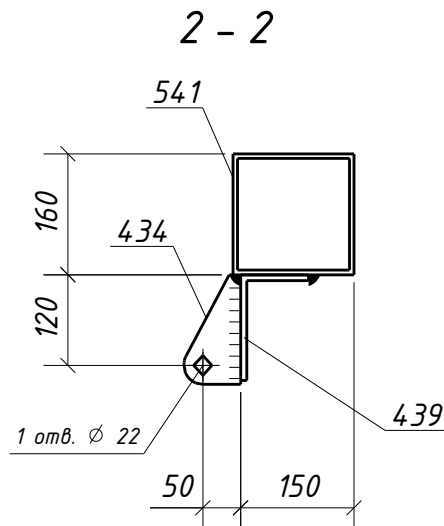
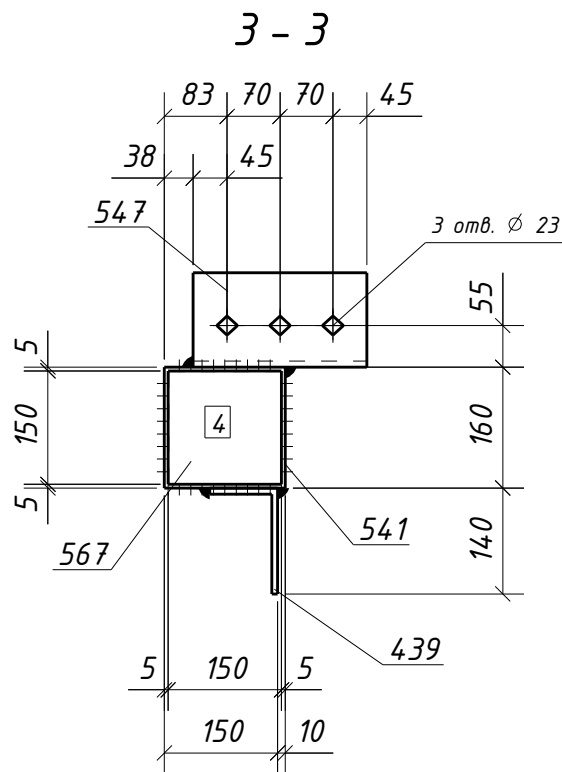
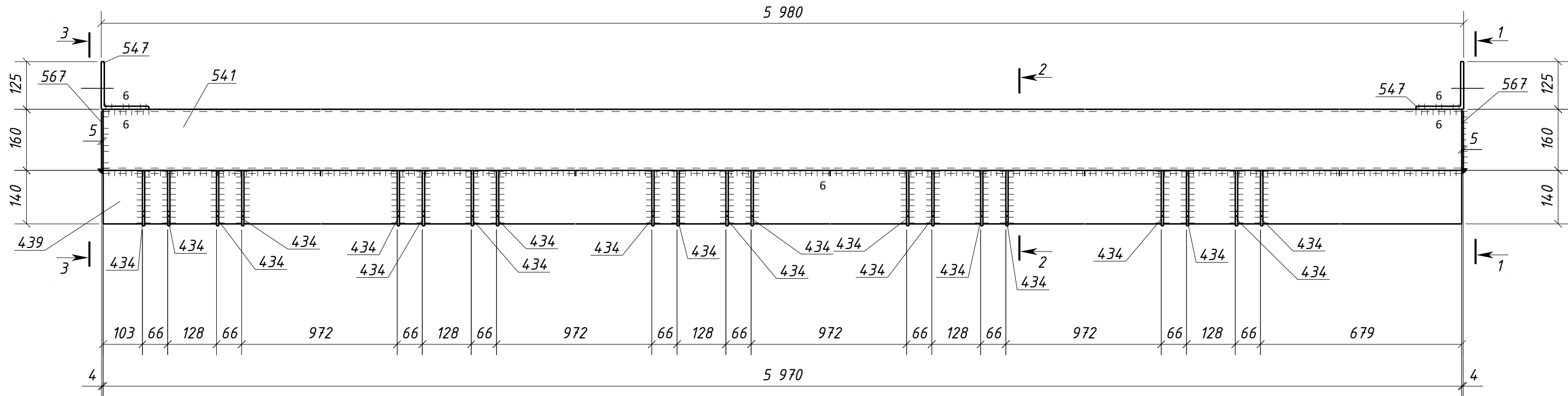




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1РС10-9	434	20	-6x75	145	0.5	10.0		Отв.
	439	1	L140x90x8	5970	84.4	84.4		
	541	1	ГН [I]160x6.0	5970	168.9	168.9		
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		
Масса напл. металла (1.0%), кг:							274.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС10-9	1	274.6	274.6
Итого:		274.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
C245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
C245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	84.4
C245-4	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	Листов
								Р	472	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Распорка 1РС10-9				
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					