Спецификация металла на один сборочный элемент

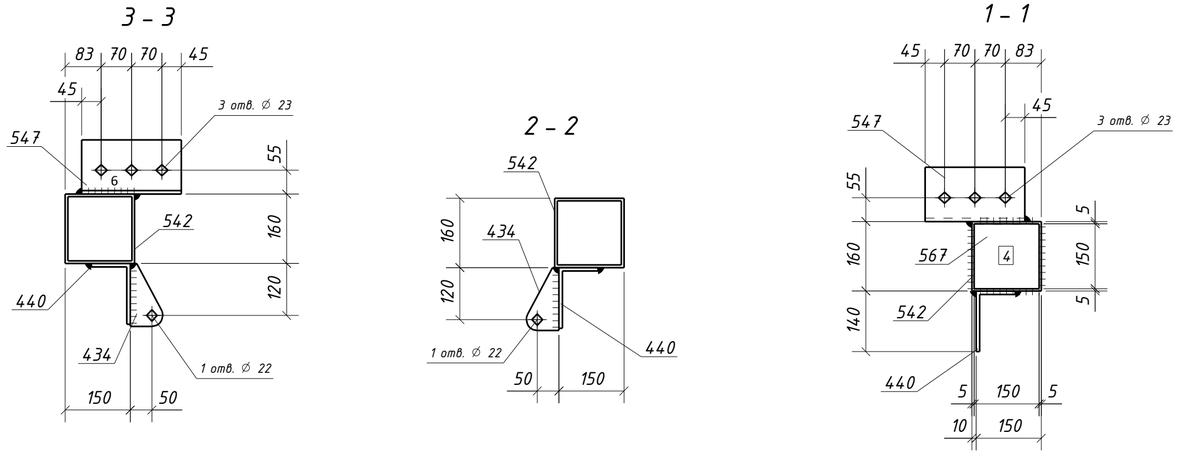
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1РС10-1	434	22	-6х75	145	0.5	11.0		С245-4	Отв.
	440	1	L140х90х8	7135	100.8	100.8		С245-4	
	542	1	ГН []160х6.0	7135	201.8	201.8		С245-4	
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2						325.4		

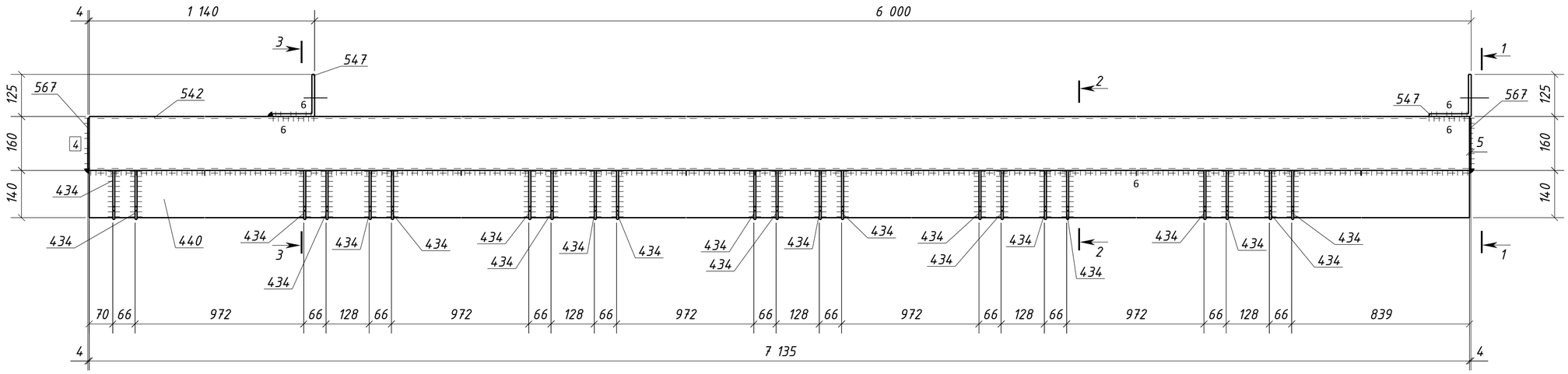
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1РС10-10	1	325.4	325.4
		Итого:	325.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	11.0
С245-4	L125х8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	100.8
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	201.8
		Масса напл. металла:	3.2
		Итого:	325.4





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
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24

1632-2021-2.1.3-КМД

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	473	1

Распорка 1РС10-10

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

Формат А2