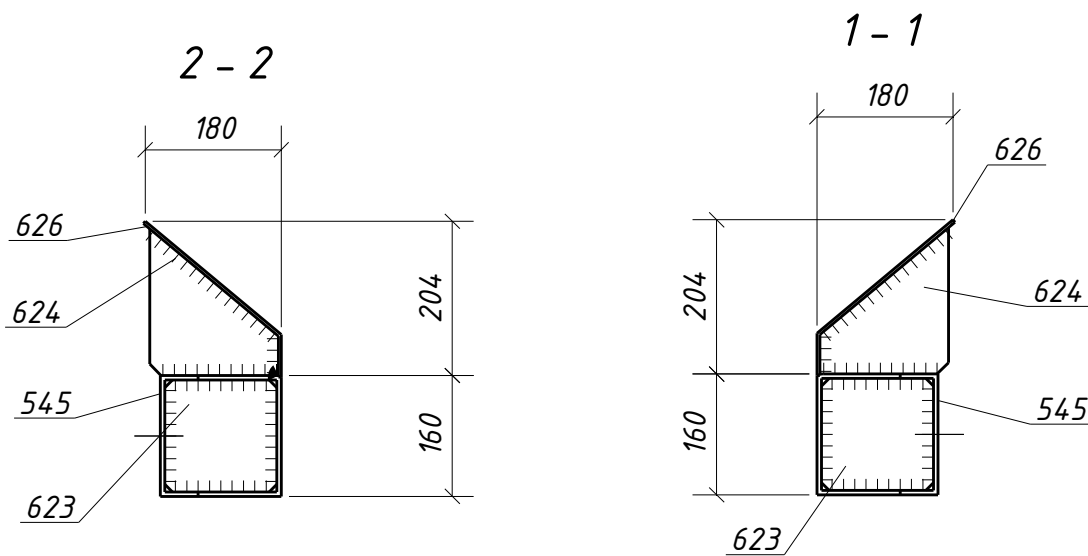
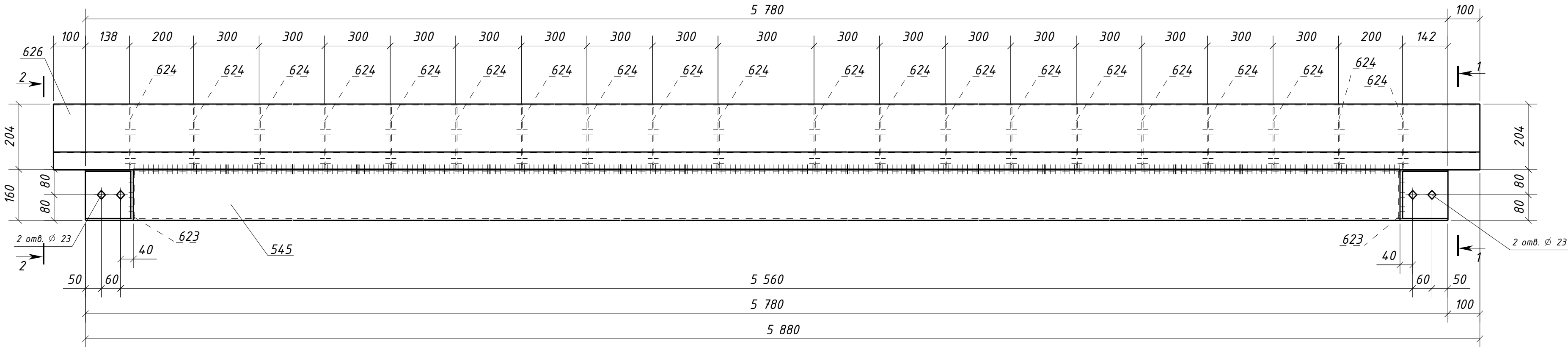


Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
1РС11-2	545	1	ГН []160х6.0	5780	163.5	163.5		С245-4
	623	2	-4х148	148	0.7	1.4		С235
	624	20	-4х170	194	1.0	20.0		С235
	626	1	-4х5980	288	54.2	54.2		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4							241.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС11-2	6	241.5	1449.0
		Итого:	1449.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	453.6
С245-4	Тр.хв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	981.0
Масса напл. металла:			14.4
Итого:			1449.0



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 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	475	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24	Распорка 1РС11-2					
Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24						