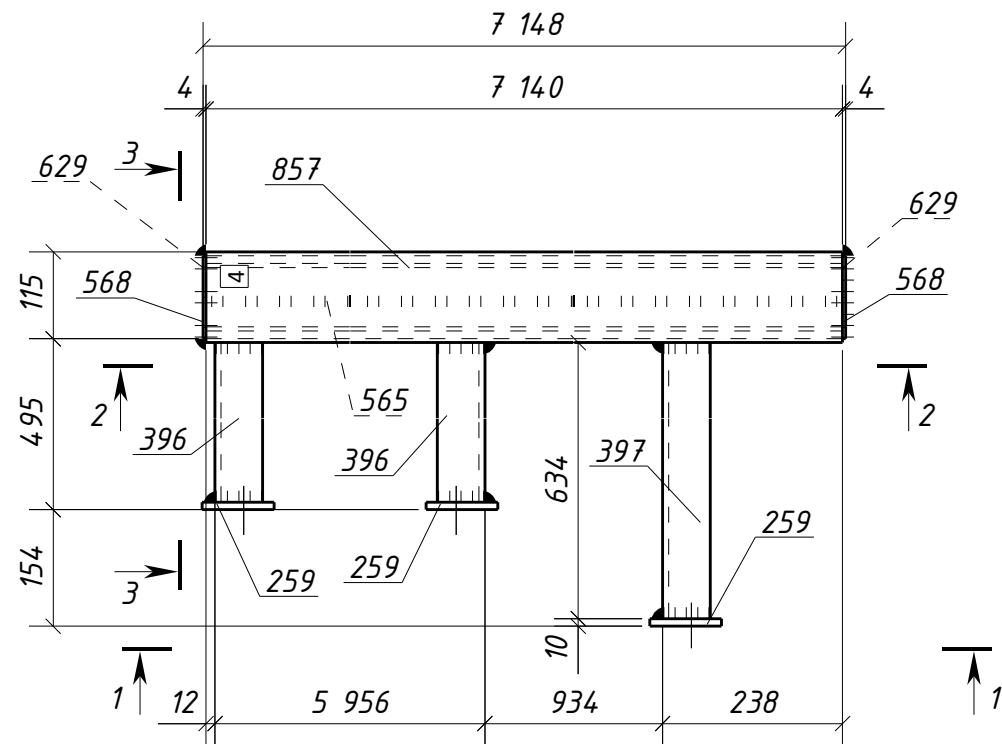
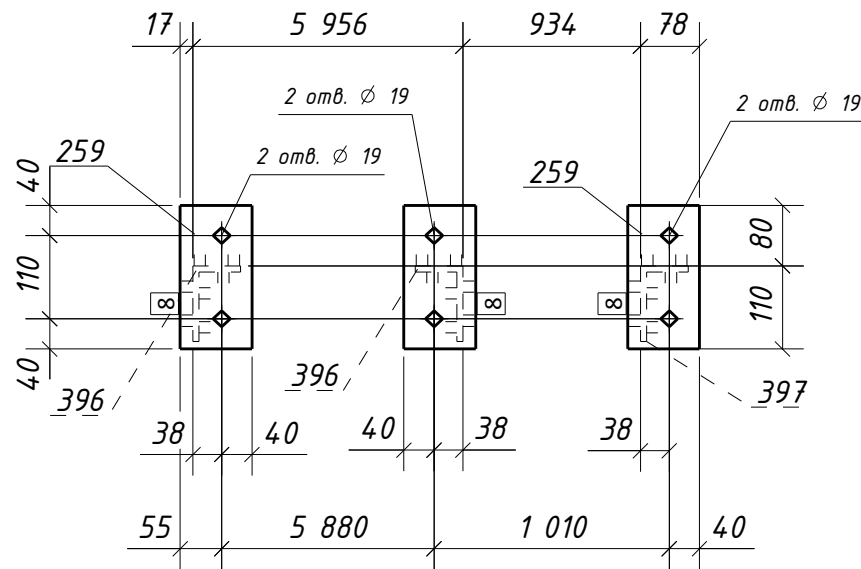


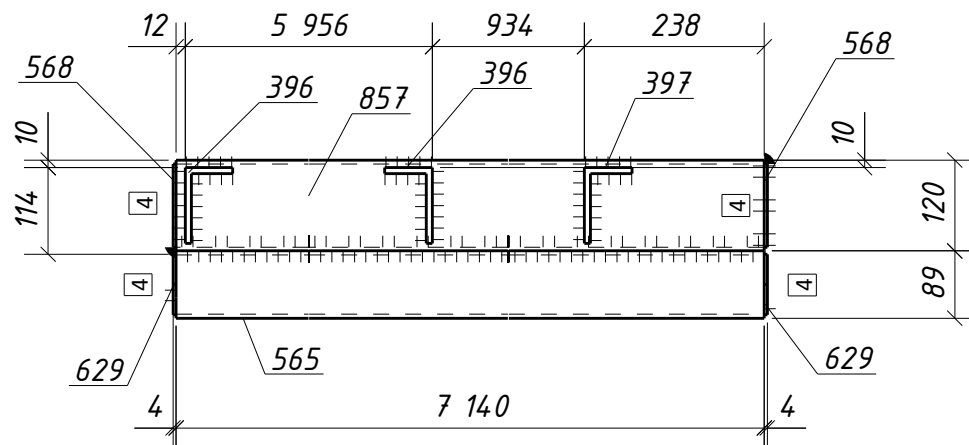
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



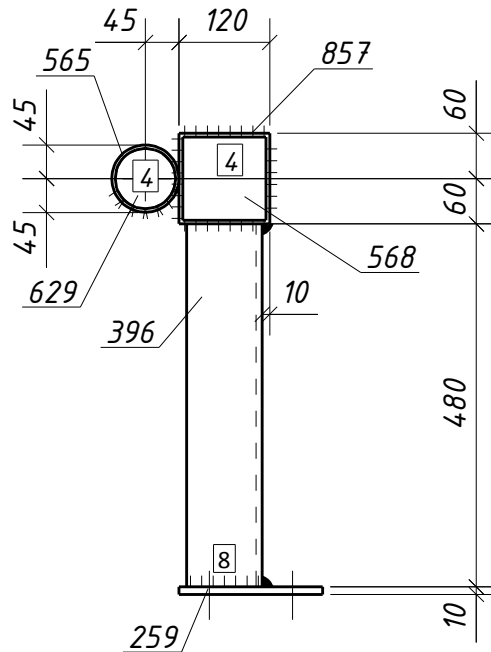
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1РС12-3	259	3	-10х95	190	1.4	4.2		С245-4	Отв.
	396	2	L100х63х8	480	4.7	9.4		С245-4	
	397	1	L100х63х8	634	6.3	6.3		С245-4	
	565	1	Ø 89х5.5	7140	80.9	80.9		С245-4	
	568	2	-4х110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4х80	80	0.2	0.4		С235	
	857	1	ГН [I]120х5.0	7140	125.3	125.3		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							229.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1РС12-3	1	229.6	229.6
Итого:		229.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.2
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	15.7
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	125.3
С245-4	Труба89х5.5	ГОСТ 10704-91	80.9
Масса напл. металла:			2.3
Итого:			229.6

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 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	480
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Распорка 1РС12-3	
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		
				ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	