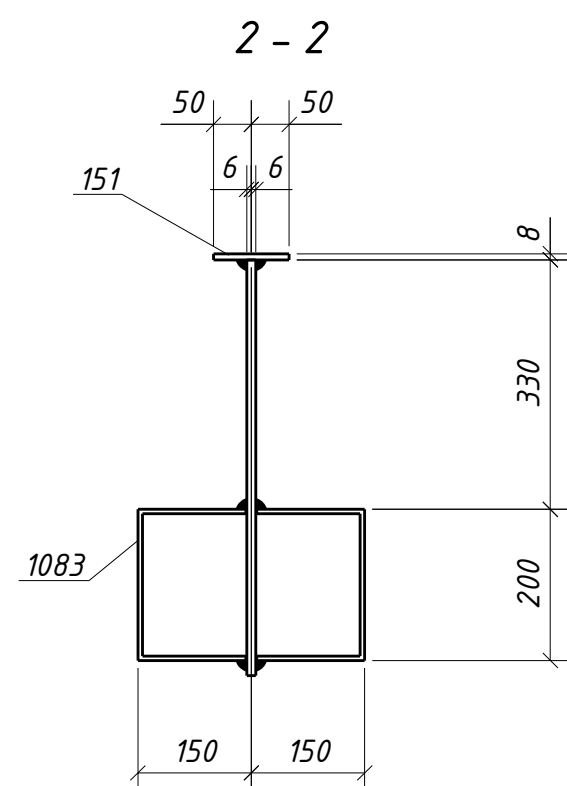
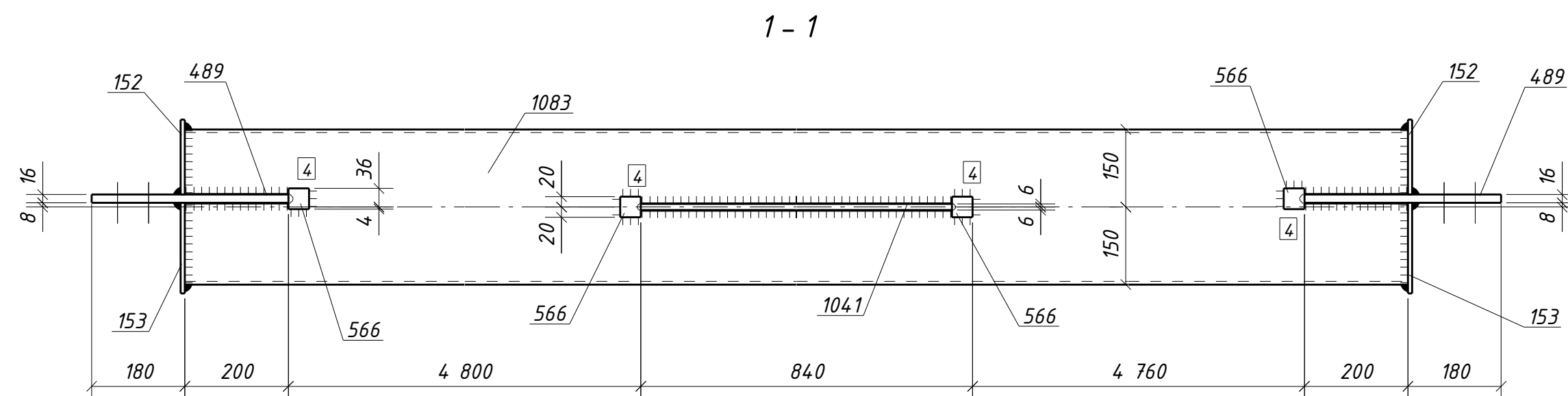
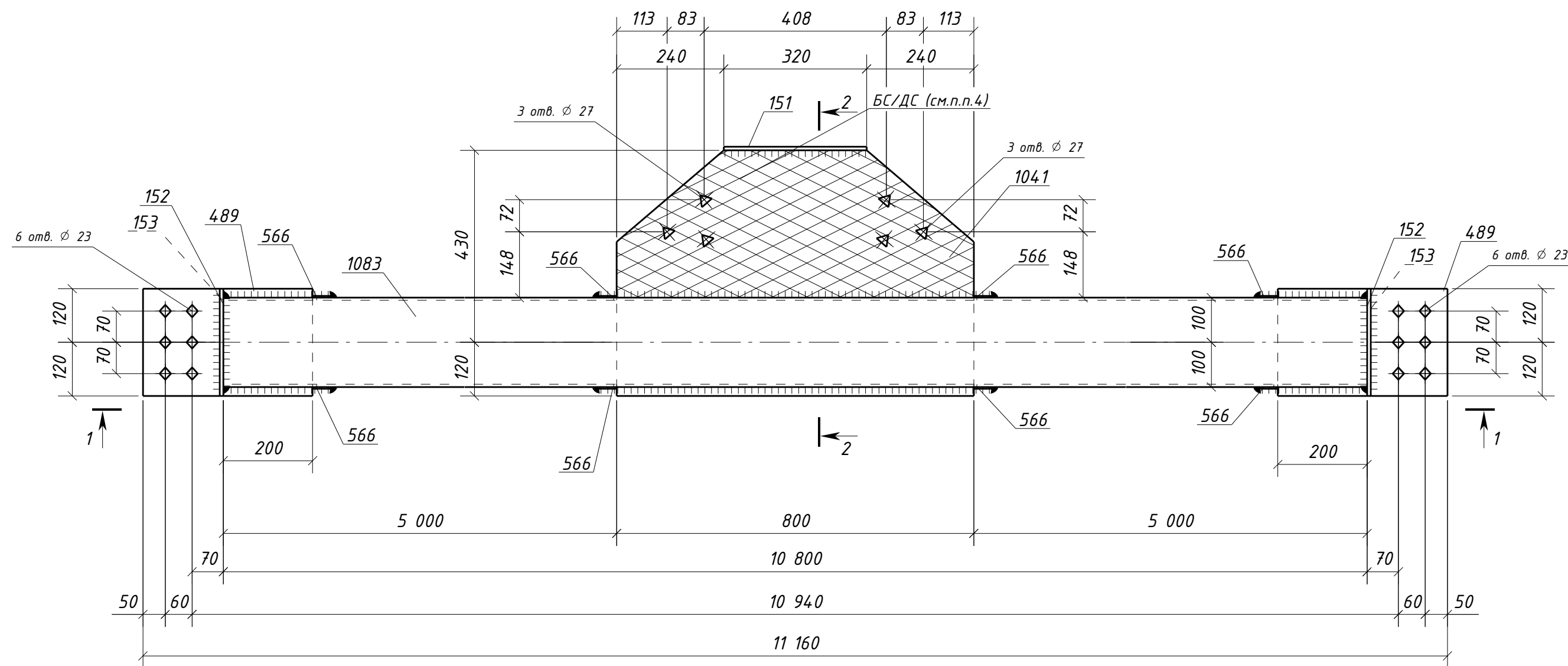




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РС5-1	151	1	-8х100	320	2.0	2.0		С245-4	
	152	2	-8х145	240	2.2	4.4		С245-4	
	153	2	-8х175	240	2.6	5.2		С245-4	
	489	2	-16х240	380	11.5	23.0		С245-4	Отв.
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	1041	1	-12х550	800	36.8	36.8		С245-4	Отв.
	1083	1	ГН [J]300х200х6.0	10800	488.6	488.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.6						566.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС5-1	2	566.0	1132.0
Итого:			1132.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	23.2
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	73.6
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	46.0
C245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	977.2
Масса напл. металла:			11.2
Итого:			1132.0

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
 - отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3				
						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	350	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Распорка 2РС-1		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24							