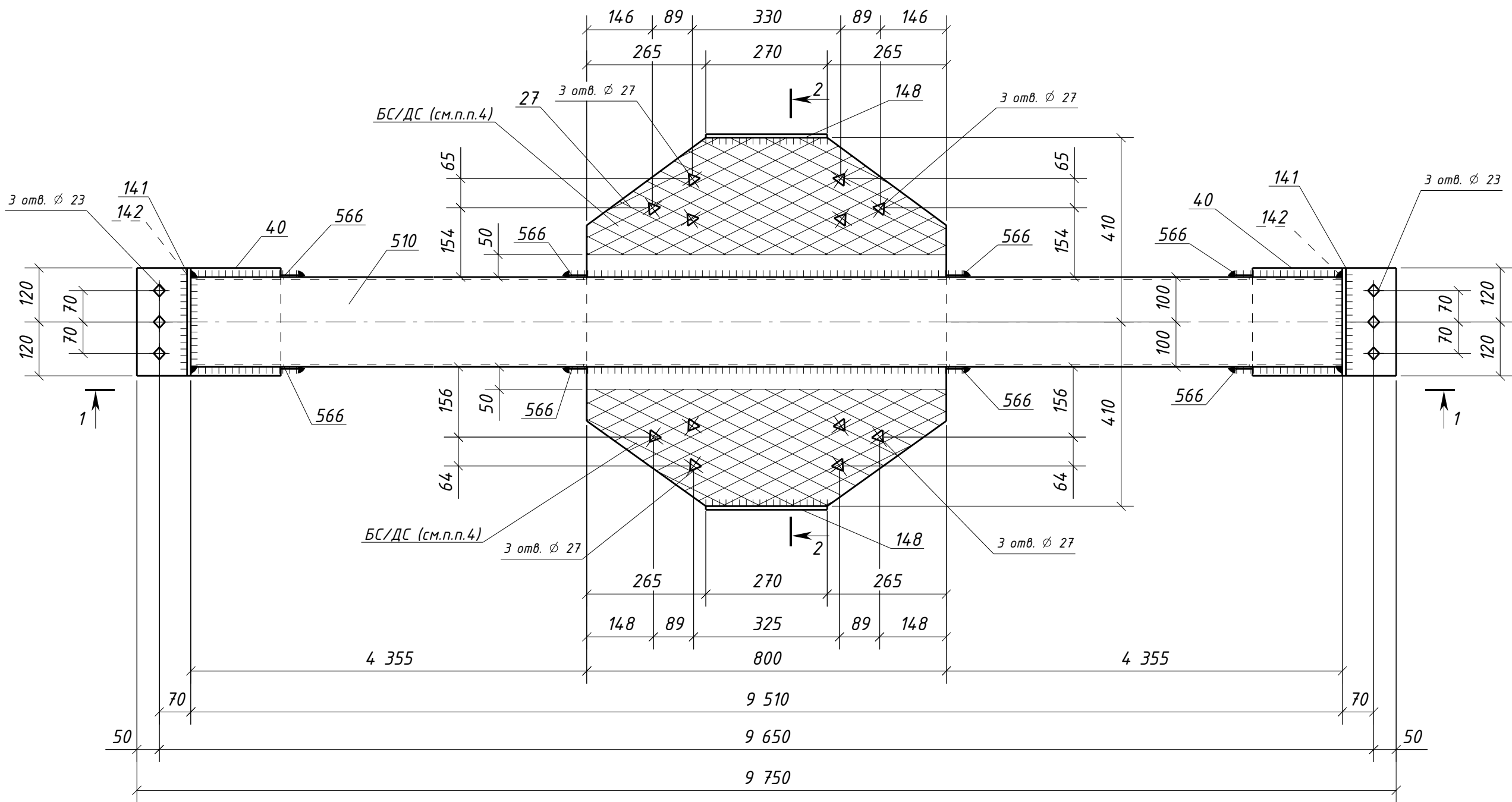
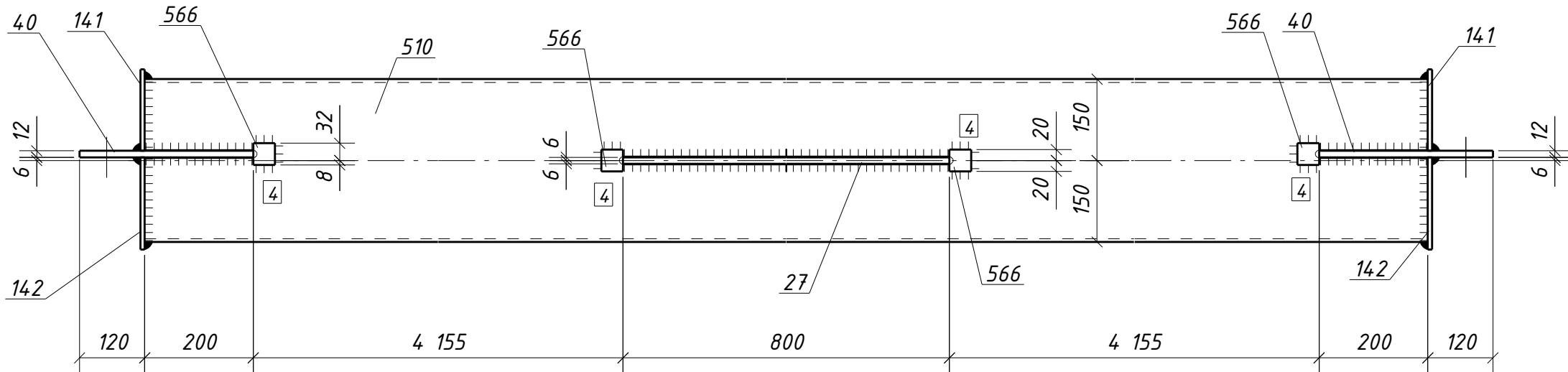
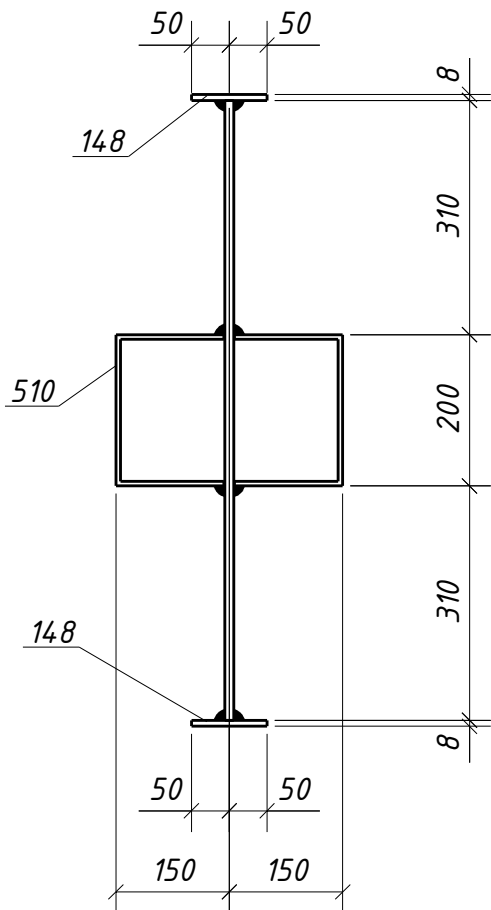




1 – 1



2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2РС6-1	27	1	-12x800	820	52.2	52.2		Отв.
	40	2	-12x240	320	7.2	14.4		Отв.
	141	2	-8x150	240	2.3	4.6		
	142	2	-8x170	240	2.6	5.2		
	148	2	-8x100	270	1.7	3.4		
	510	1	ГН [I]300x200x6.0	9510	430.2	430.2		
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		
Масса напл. металла (1.0%), кг:					5.1	515.5		

Требуется изготовить				Выборка металла			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
		марки	всех				
С235	-4			С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245-4	-8			С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	211.2
С245-4	-12			С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	1065.6
С245-4	Тр.пр.300x200x6.0			С245-4	Тр.пр.300x200x6.0	ГОСТ 30245-2003	6883.2
Итого:				Масса напл. металла:			81.6
				Итого:			8248.0

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	351	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Распорка 2РС6-1		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24						