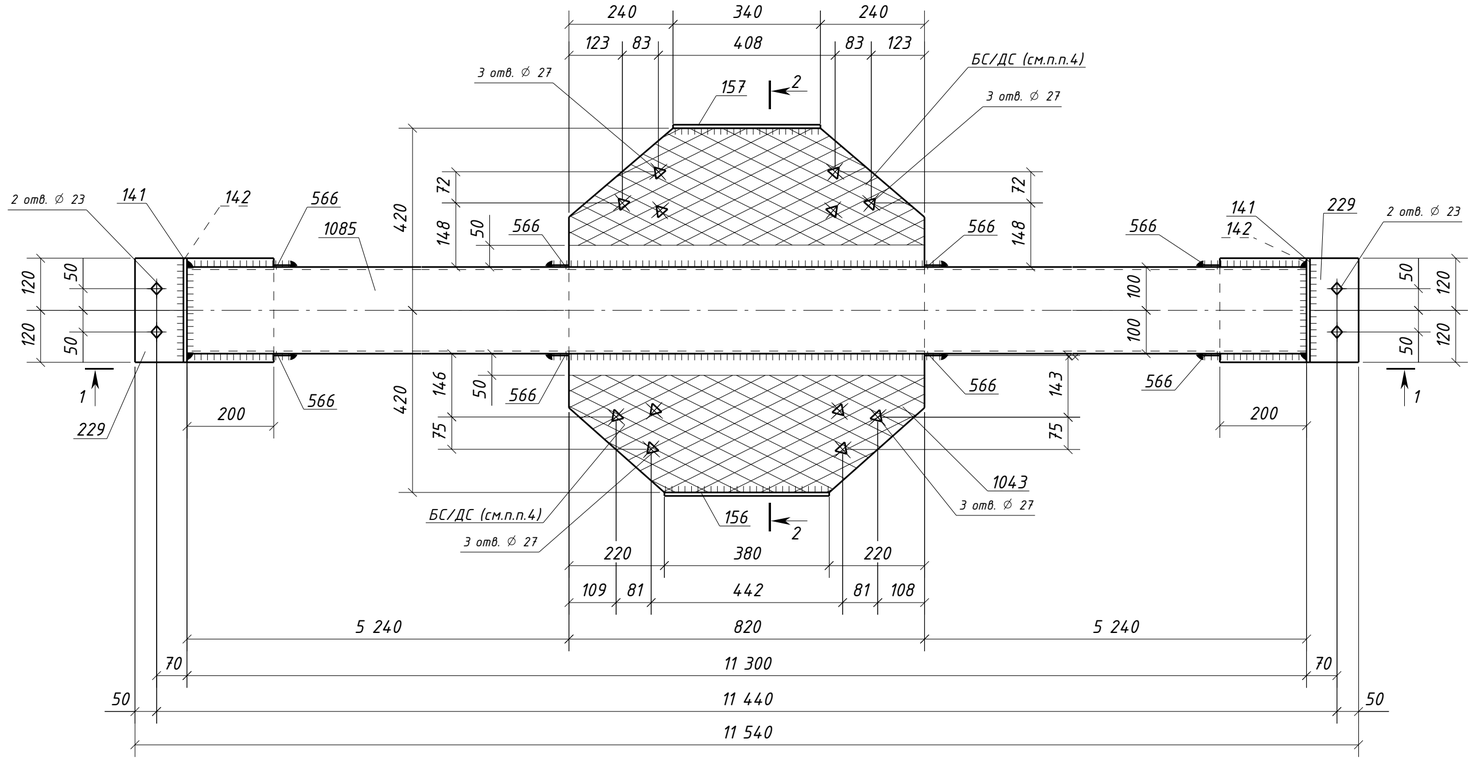
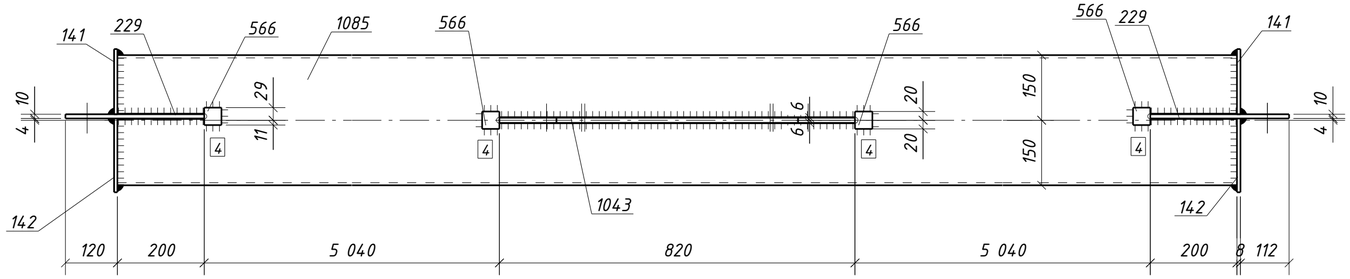
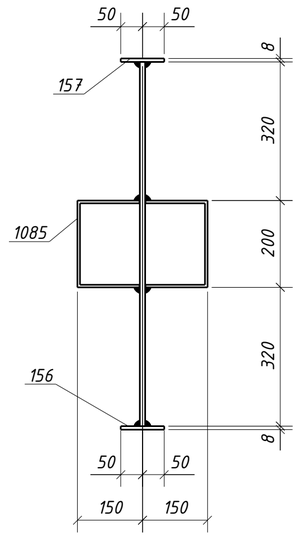


1 – 1



2 – 2



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
2РС6-2	141	2	-8x150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8x170	240	2.6	5.2		С245-4	
	156	1	-8x100	380	2.4	2.4		С245-4	
	157	1	-8x100	340	2.1	2.1		С245-4	
	229	2	-10x240	320	6.0	12.0		С245-4	Отв.
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		С235	
	1043	1	-12x820	840	56.2	56.2		С245-4	Отв.
	1085	1	ГН []300x200x6.0	11300	511.2	511.2		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.9						600.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
2РС6-2	2	600.0	1200.0
		Итого:	1200.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	28.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	24.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	112.4
С245-4	Тр.пр.300x200x6.0	ГОСТ 30245-2003	1022.4
		Масса напл. металла:	11.8
		Итого:	1200.0

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 352 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.04.24	Распорка 2РС6-2	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.04.24			

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

Формат А2