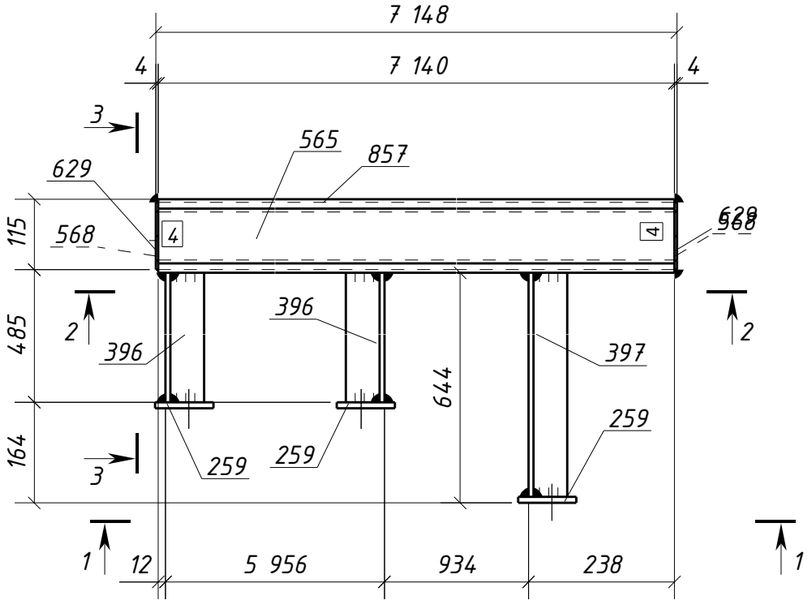
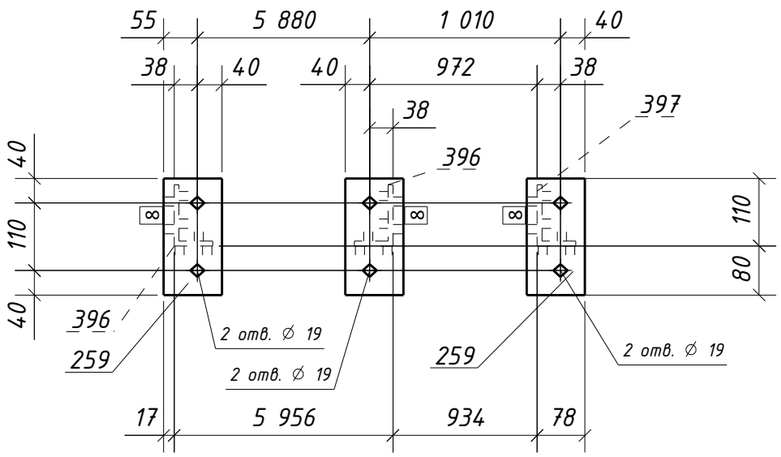
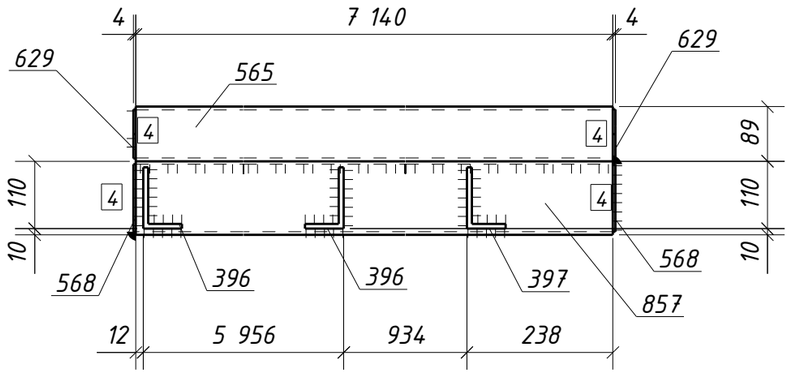


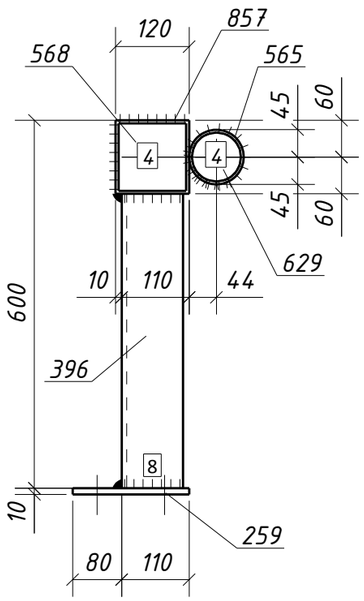
1 – 1



2 – 2



3 – 3



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
2РС12-1	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	О 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 []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	Масса, кг всех
2РС12-1	2	229.6	459.2
		Итого:	459.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.4
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	31.4
С245-4	Тр.кв.120х5.0	ГОСТ 30245-2003	250.6
С245-4	Труба89Х5.5	ГОСТ 10704-91	161.8
		Масса напл. металла:	4.6
		Итого:	459.2

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.04.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.04.24

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	Лист	Листов
Р	387	1

Распорка 2РС12-1

ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ

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

Формат А3