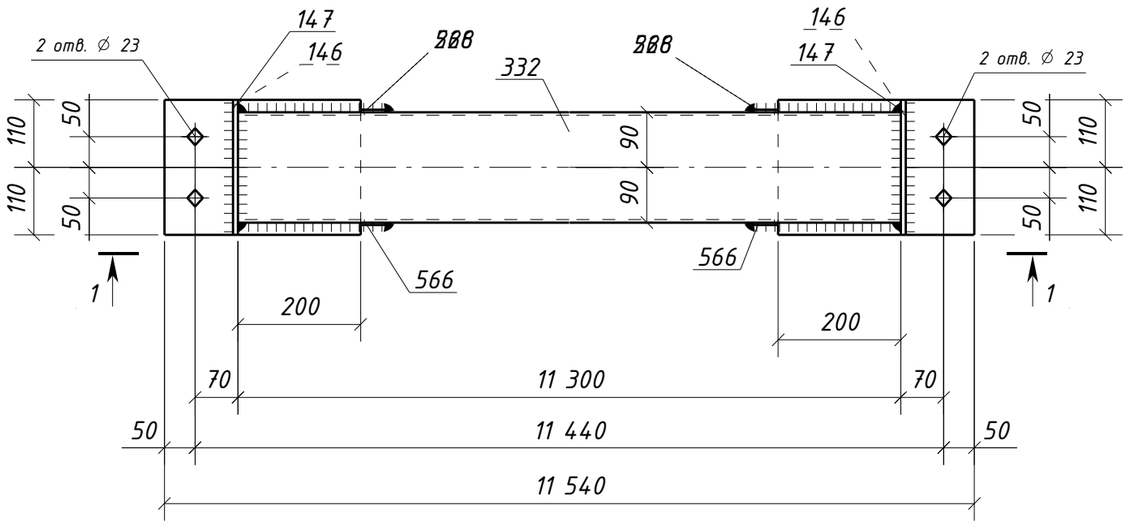


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЗРСЗ-1	146	2	-8х110	220	1.5	3.0		С245-4	
	147	2	-8х90	220	1.2	2.4		С245-4	
	228	2	-10х220	320	5.5	11.0		С245-4	Отв.
	332	1	ГН []180х5.0	11300	304.8	304.8		С245-4	
	566	4	-4х40	40	0.05	0.20		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2						324.6		

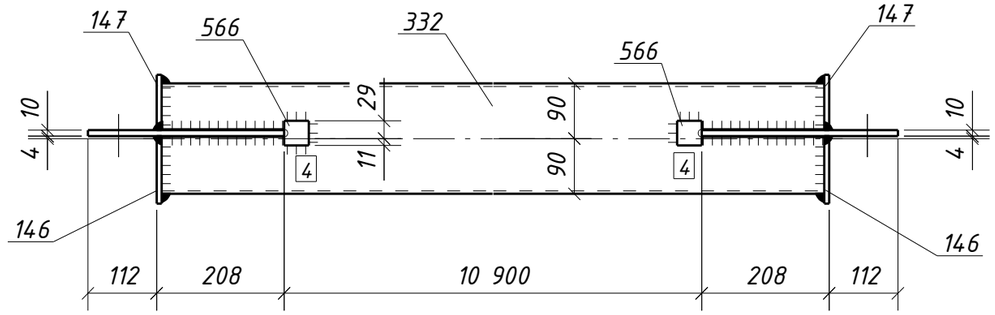
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ЗРСЗ-1	4	324.6	1298.4
		Итого:	1298.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.8
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	21.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	44.0
С245-4	Тр.кв.180х5.0	ГОСТ 30245-2003	1219.2
		Масса напл. металла:	12.8
		Итого:	1298.4

1 - 1



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.			15.05.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			15.05.24

1632-2021-2.1.3-КМД4

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	424	1

Распорка ЗРСЗ-1

ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3