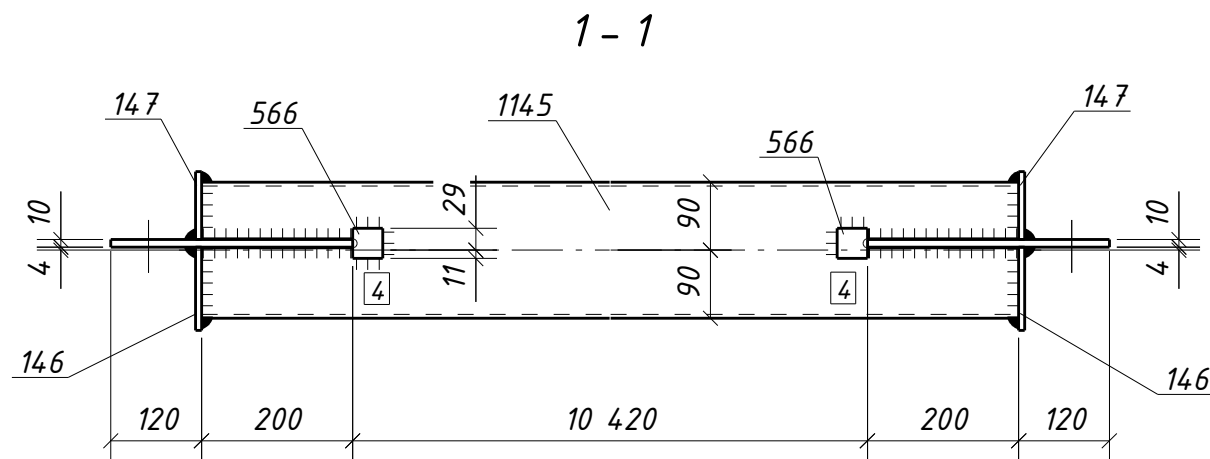
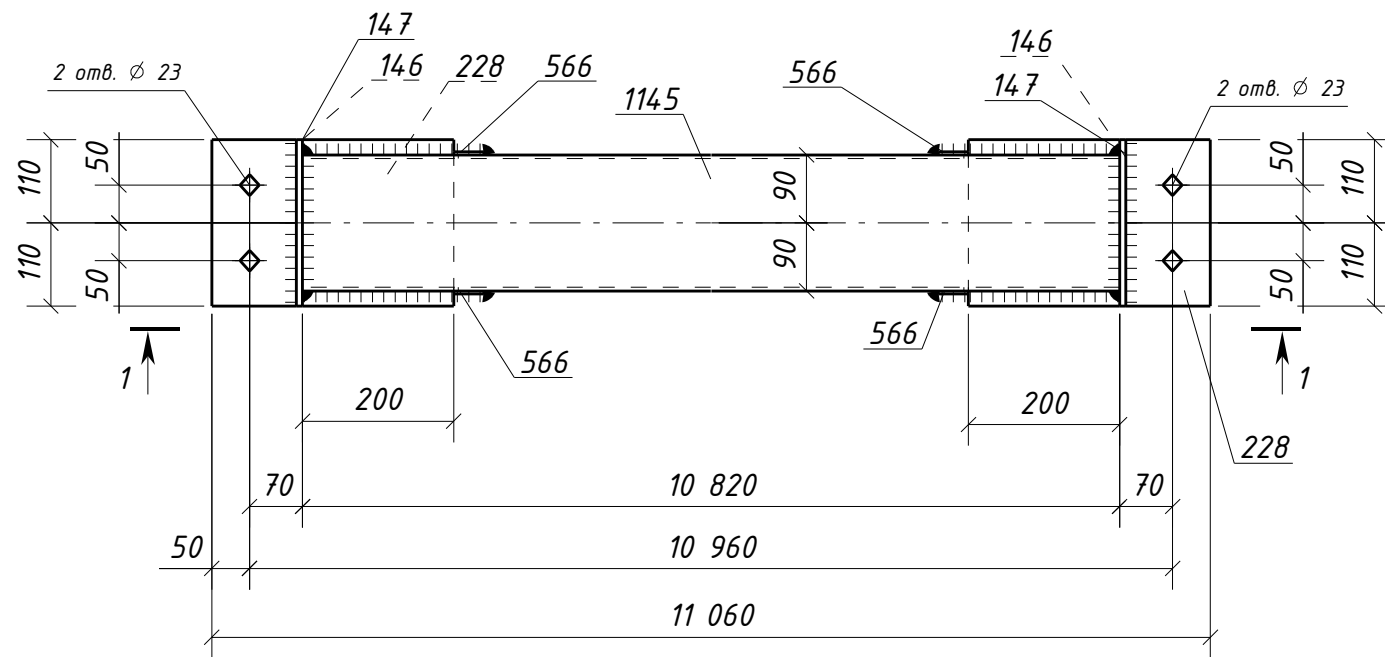




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗРСЗ-З	146	2	-8x110	220	1.5	3.0		С245-4	
	147	2	-8x90	220	1.2	2.4		С245-4	
	228	2	-10x220	320	5.5	11.0		С245-4	Отв.
	566	4	-4x40	40	0.05	0.20		С235	
	1145	1	ГН [I]180x5.0	10820	291.8	291.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.1						311.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРСЗ-З	6	311.5	1869.0
Итого:			1869.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.2
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	32.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	66.0
C245-4	Тр.кв.180x5.0	ГОСТ 30245-2003	1750.8
Масса напл. металла:			18.6
Итого:			1869.0

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

						1632-2021-2.1.3-КМД4		
						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
							Р	426
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.			15.05.24	Распорка ЭРСЗ-3	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			15.05.24				