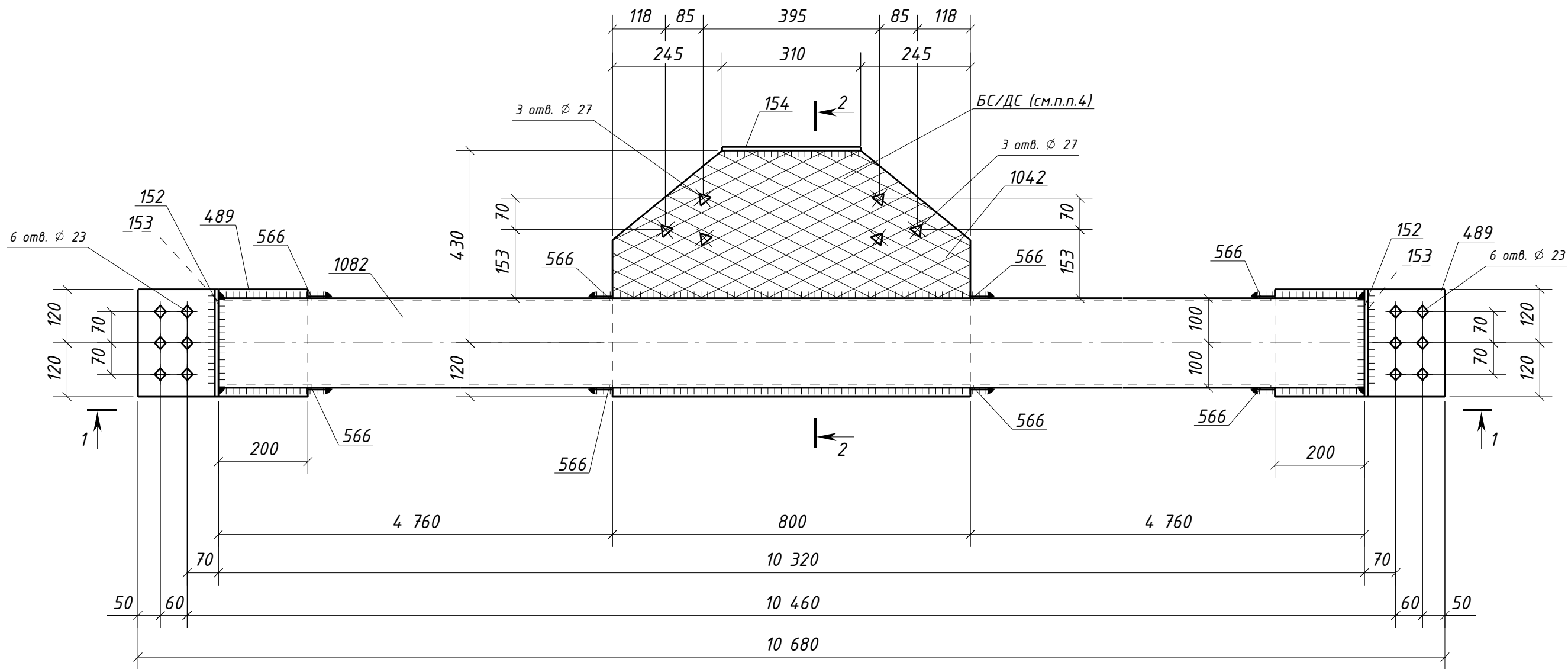
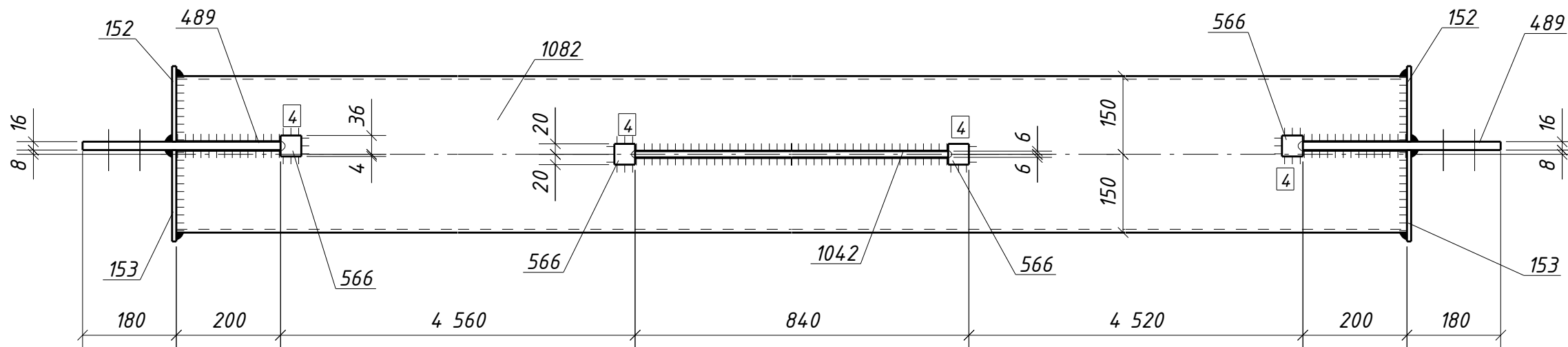
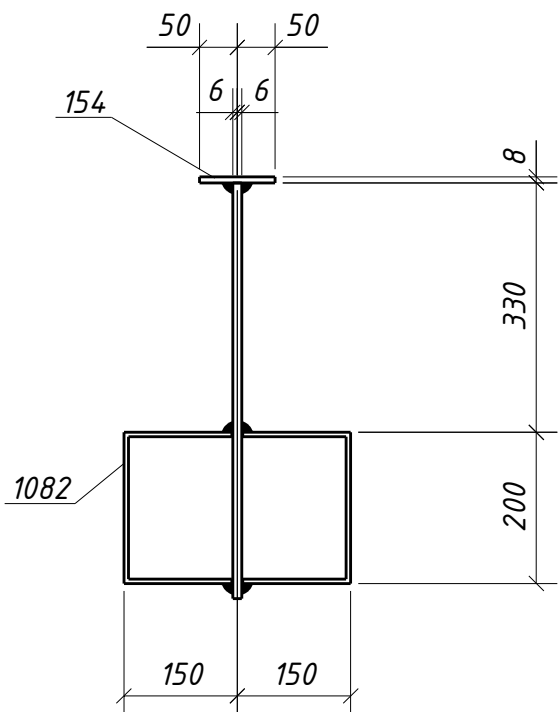




1 - 1



2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗРС-1	152	2	-8х145	240	2.2	4.4		С245-4	
	153	2	-8х175	240	2.6	5.2		С245-4	
	154	1	-8х100	310	1.9	1.9		С245-4	
	489	2	-16х240	380	11.5	23.0		С245-4	Отв.
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	1042	1	-12х550	800	36.8	36.8		С245-4	Отв.
	1082	1	ГН [I]300х200х6.0	10320	466.9	466.9		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.4								544.0	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС-1	1	544.0	544.0
Итого:		544.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	11.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	36.8
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	23.0
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	466.9
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			5.4
Итого:			544.0

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-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	Листов
								Р	427	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			15.05.24	Распорка ЗРС-1		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			15.05.24						