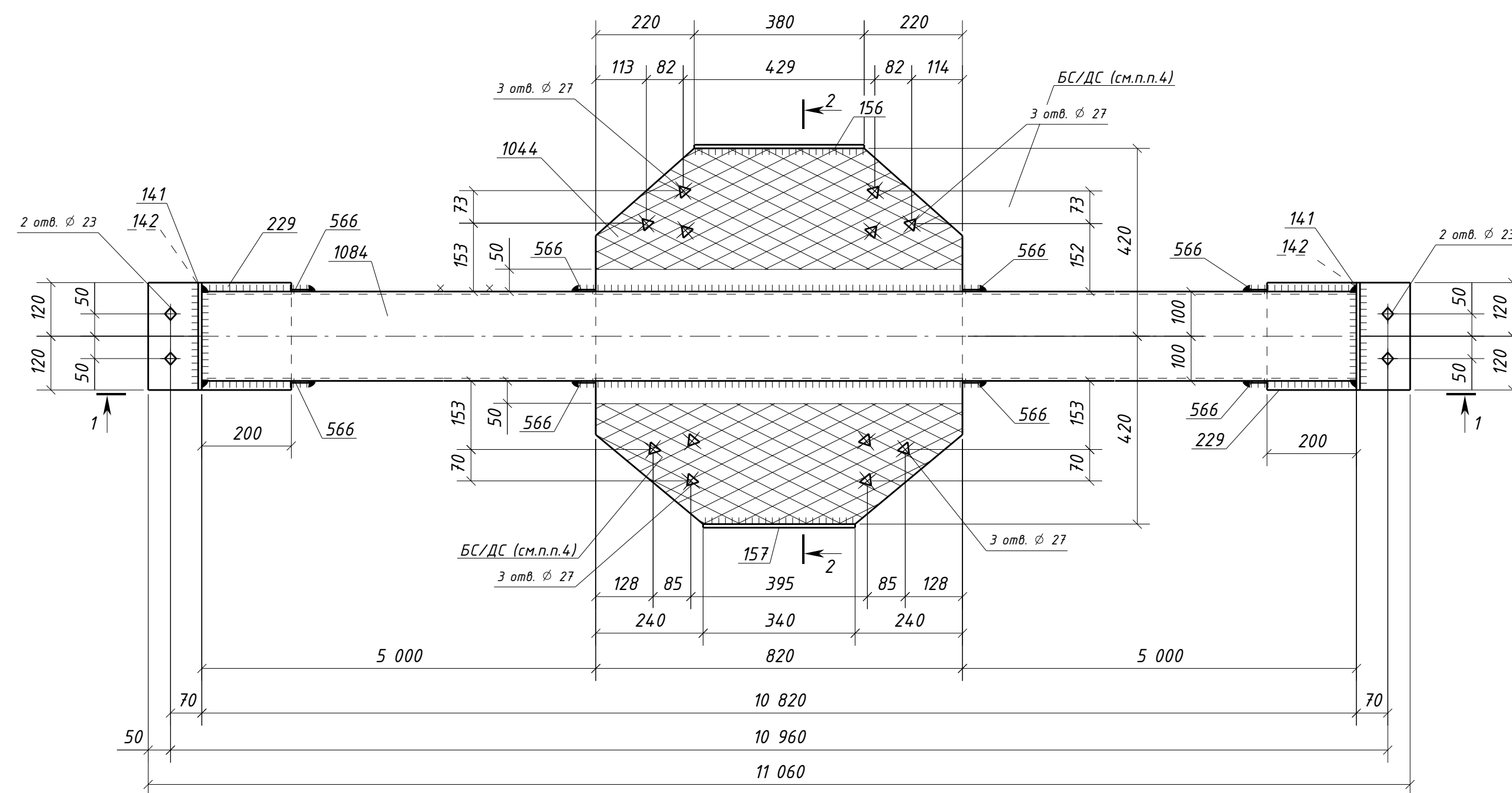
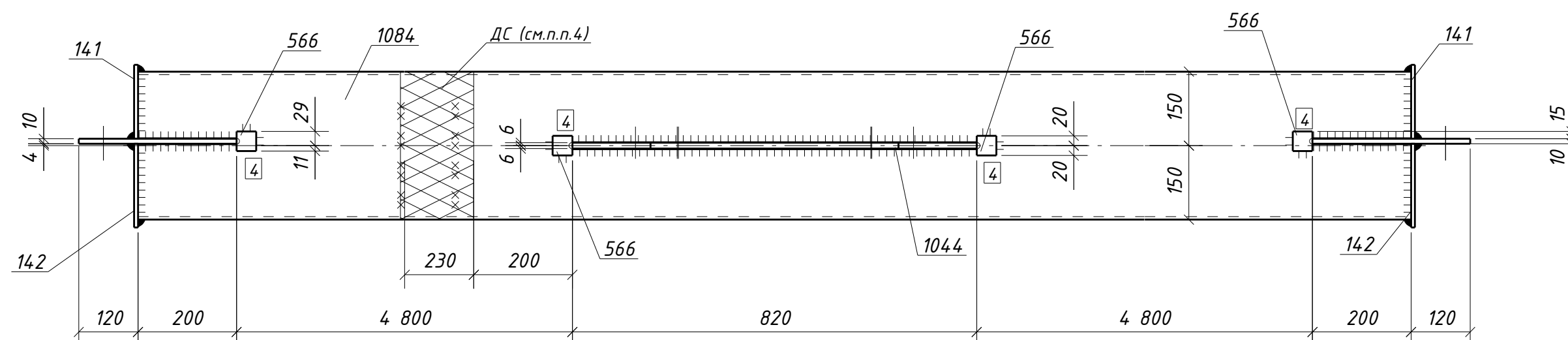
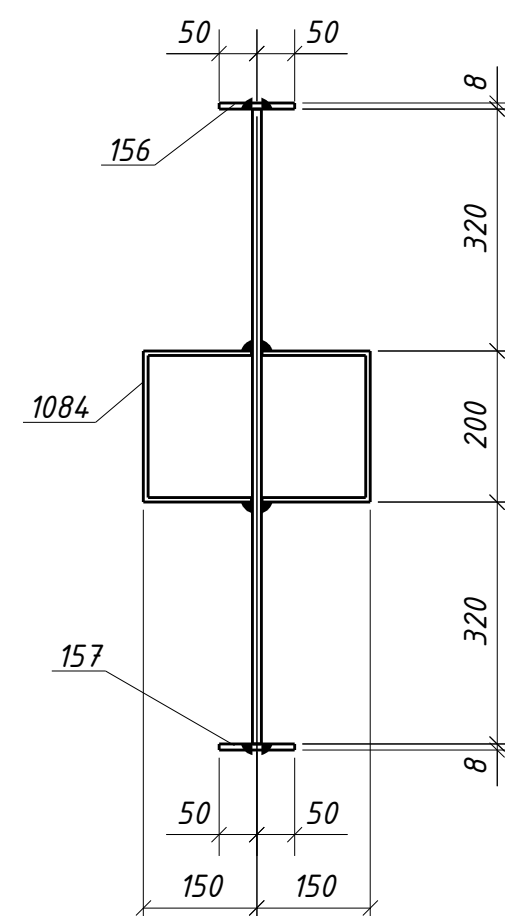




1 - 1



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		
ЗРС6-2	141	2	-8х150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8х170	240	2.6	5.2		С245-4	
	156	1	-8х100	380	2.4	2.4		С245-4	
	157	1	-8х100	340	2.1	2.1		С245-4	
	229	2	-10х240	320	6.0	12.0		С245-4	Отв.
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	1044	1	-12х820	840	56.3	56.3		С245-4	Отв.
	1084	1	ГН I]300х200х6.0	10820	489.5	489.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.7						578.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС6-2	1	578.2	578.2
Итого:			578.2

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>-8</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>14.3</i>
<i>C245-4</i>	<i>-10</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>12.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>-12</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>56.3</i>
<i>C245-4</i>	<i>Тр.пр.300x200x6.0</i>	<i>ГОСТ 30245-2003</i>	<i>489.5</i>
<i>C235</i>	<i>-4</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>0.40</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>5.7</i>
<i>Итого:</i>			<i>578.2</i>

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		429 1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24				Распорка ЗРСб-2	
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	

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