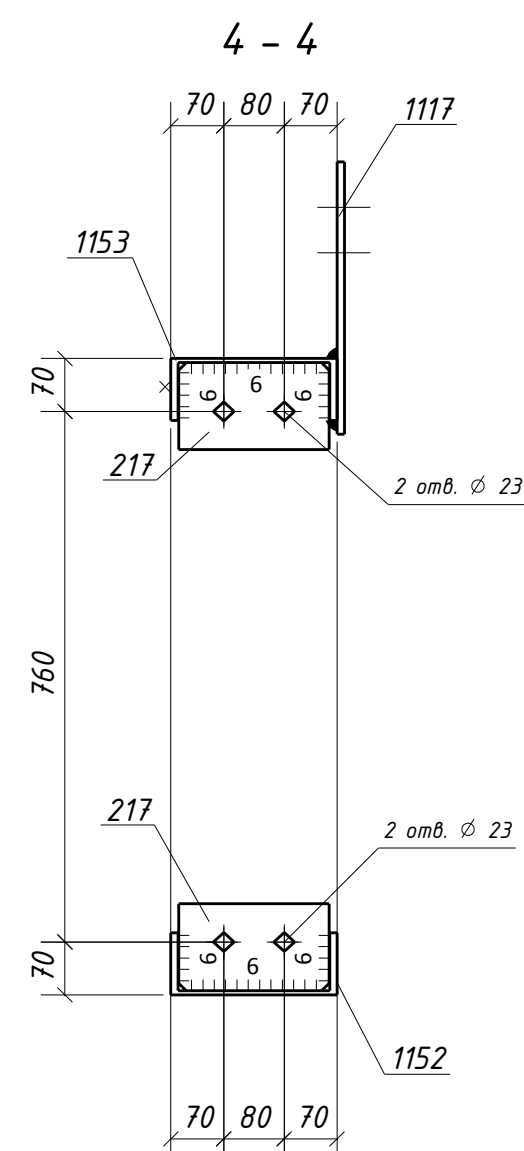
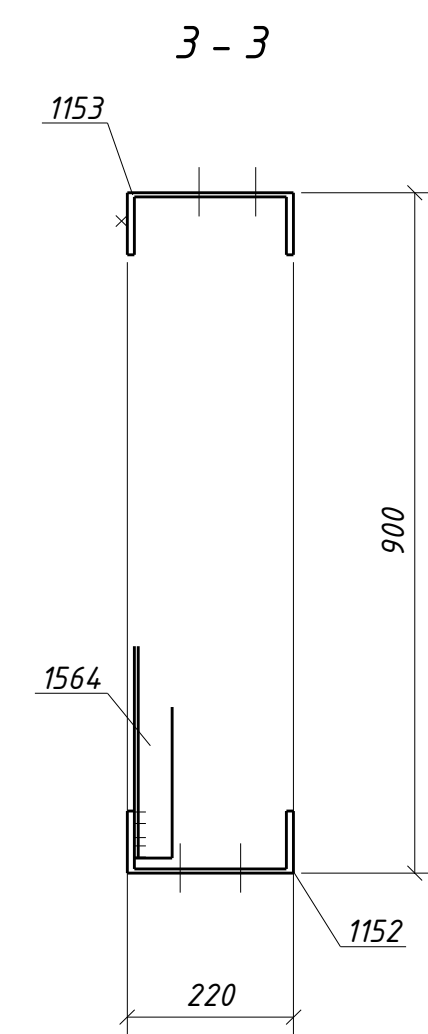
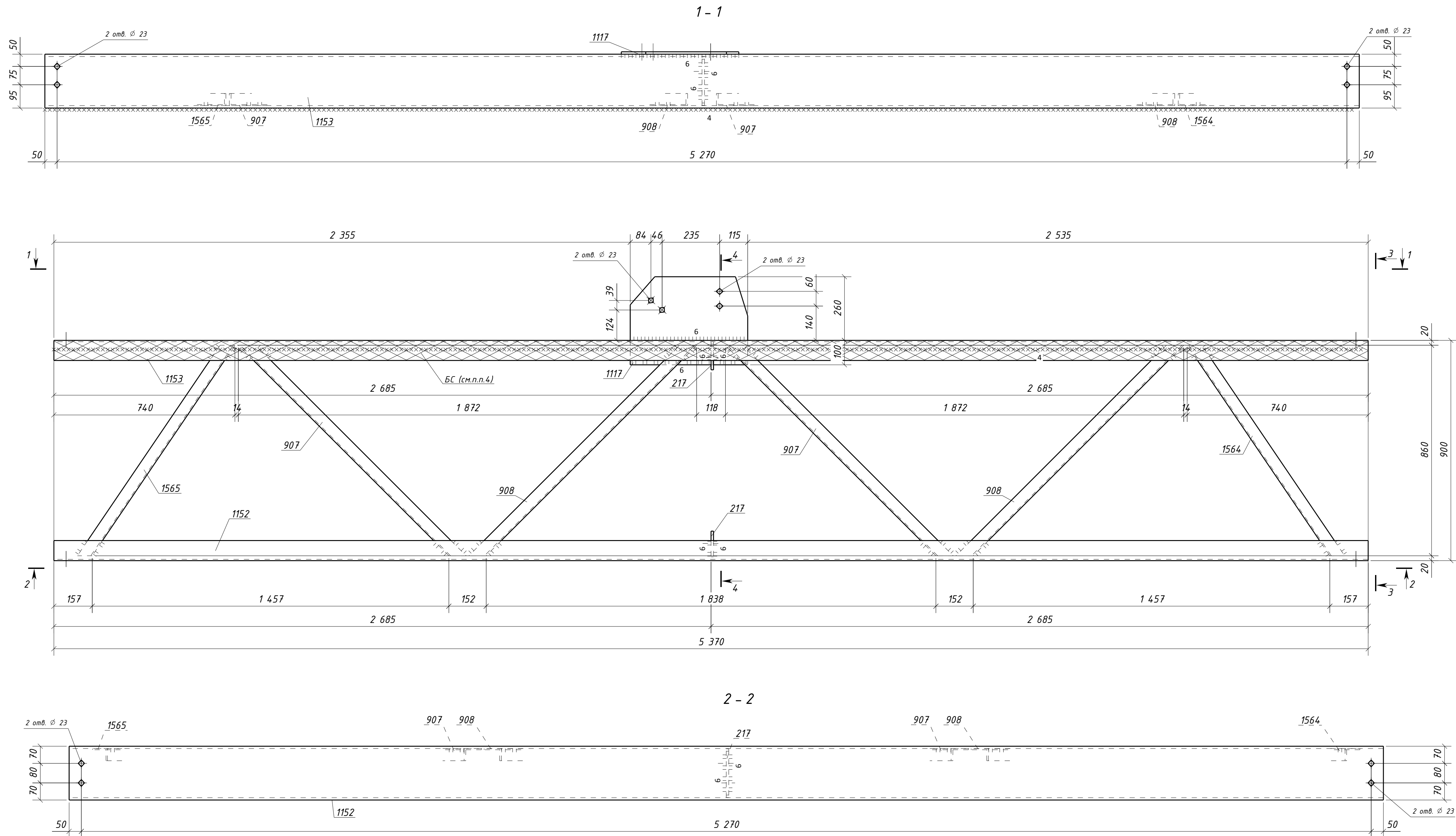


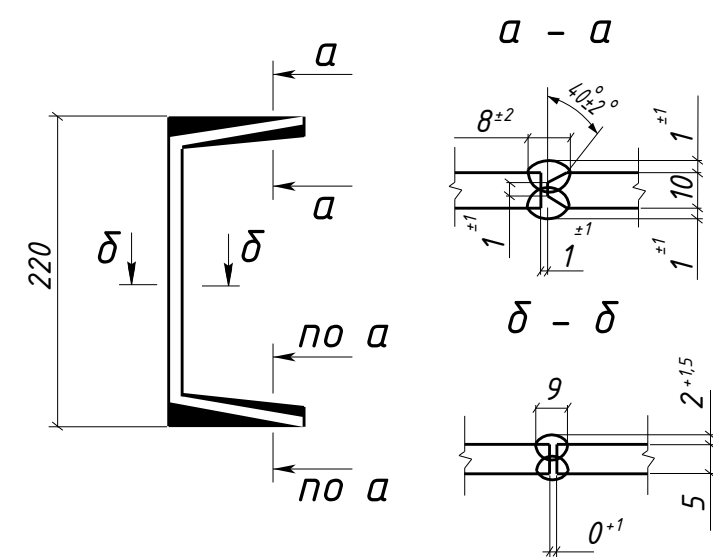
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЭРС7-5	217	2	~10х115	199	1,8	3,6		С245-4	Отв.
	907	2	Л50х5	1266	4,8	9,6		С245-4	
	908	2	Л50х5	1266	4,8	9,6		С245-4	
	1117	1	~10х360	480	12,8	12,8		С245-4	Отв.
	1152	1	швеллер22П	5370	112,6	112,6		С245-4	Отв.
	1153	1	швеллер22П	5370	112,6	112,6		С245-4	Отв.
	1564	1	Л50х5	1073	4,0	4,0		С245-4	
	1565	1	Л50х5	1073	4,0	4,0		С245-4	
	Масса напл. металла (10%), кг: 2,7							2715	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС7-5	1	271.5	271.5
Итого:			271.5

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	16.4
C245-4	LS0x5	ГОСТ 8509-93	27.2
C245-4	Швеллер 22П	ГОСТ 8240-97	225.2
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			271.5



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром ЧЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивая 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.	Колич.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Стация Лист Листов P 434 1
								Конвейерная галерея №3	
Проверил	Толянов ЮВ			(подпись)	15.05.24			Распорка ЗРС7-5	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Разраб.	Сальников СС			(подпись)	15.05.24				

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