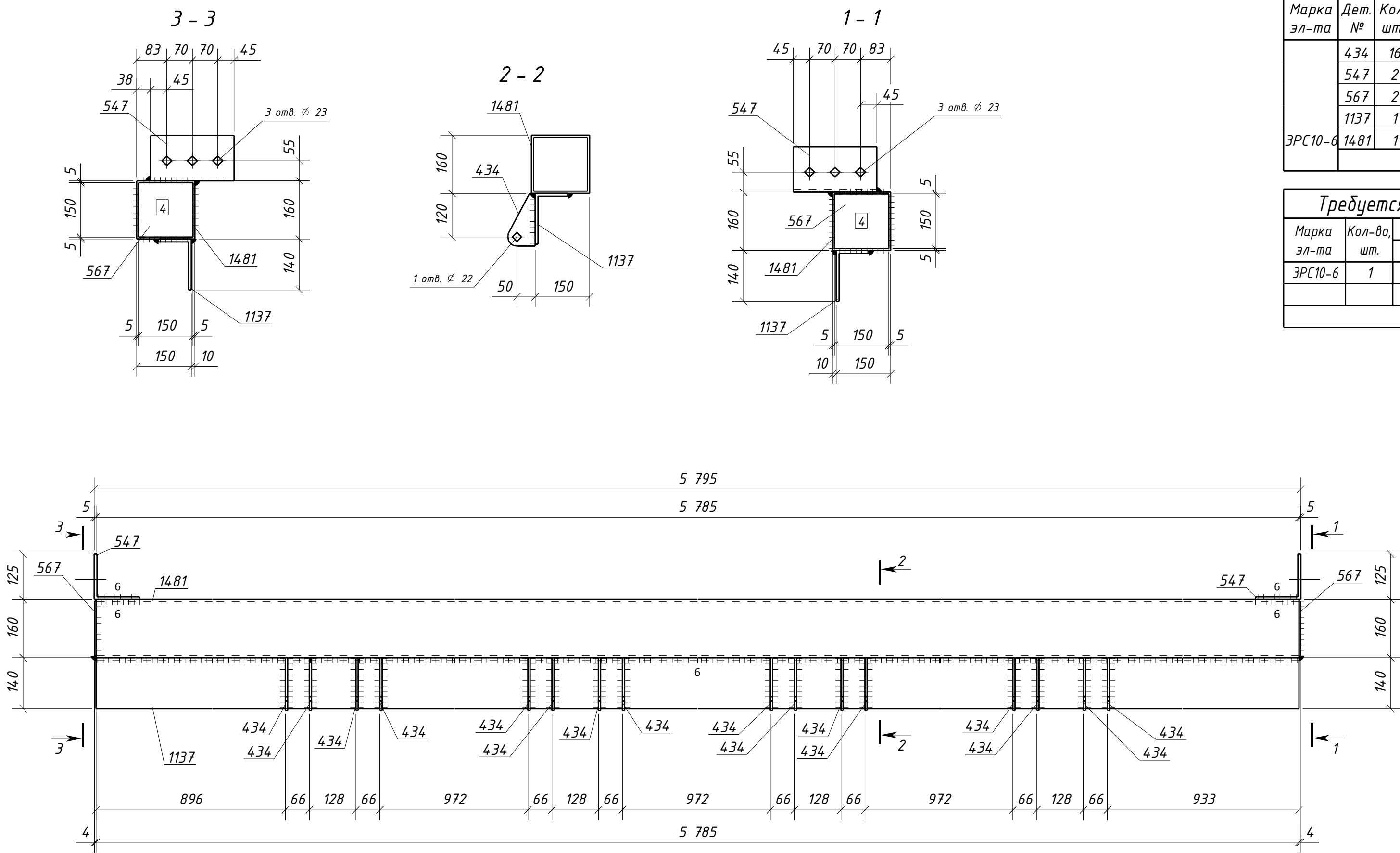


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
ЗРС10-6	434	16	-6x75	145	0.5	8.0		Отв.
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		
	1137	1	L140x90x8	5785	81.7	81.7		
	1481	1	ГН [160x6.0	5785	163.6	163.6		
Масса напл. металла (1.0%), кг:							264.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС10-6	1	264.5	264.5
Итого:		264.5	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
C245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
C245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	81.7
C245-4	Тр.кв. 160x6.0	ГОСТ 30245-2003	163.6
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			264.5

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 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	440
									Листов
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Распорка ЗРС10-6		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				