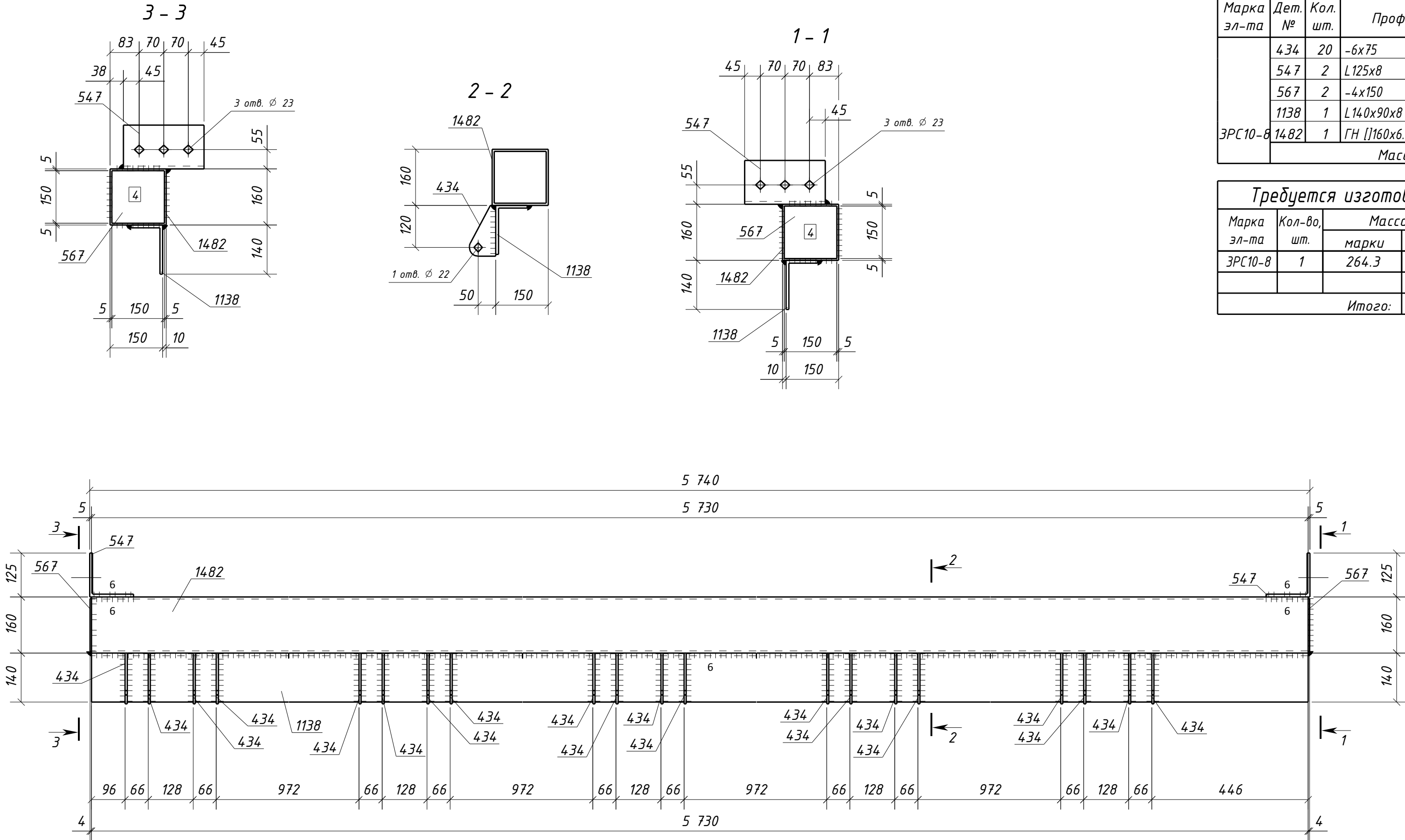




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
ЗРС10-8	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		Отв.
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		
	1138	1	L140х90х8	5730	81.0	81.0		
	1482	1	ГН [160х6.0	5730	162.1	162.1		
Масса напл. металла (1.0%), кг:							264.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС10-8	1	264.3	264.3
Итого:		264.3	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
C245-4	L125х8	ГОСТ 8509-93	7.2
C245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	81.0
C245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	162.1
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			264.3

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	Листов
								Р	442	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Распорка ЗРС10-8		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24					