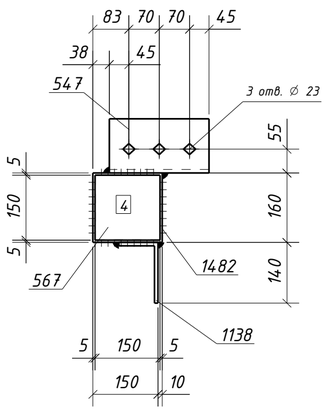
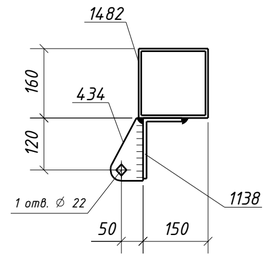
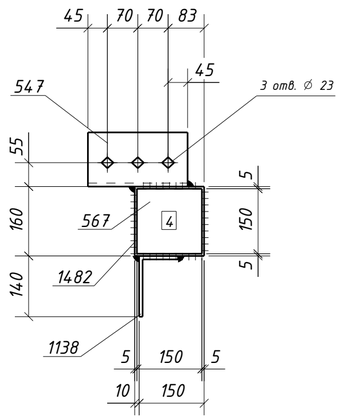
3 – 3



2 – 2



1 – 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

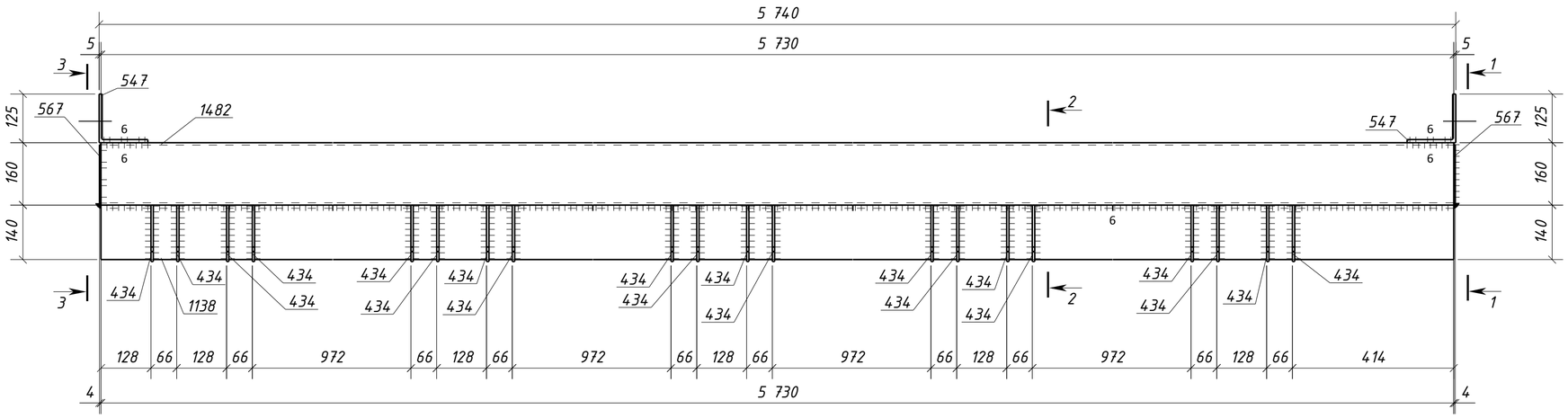
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЗРС10-1	434	20	-6х75	145	0.5	10.0		С245-4	Отв.
	547	2	L125х8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4х150	150	0.7	1.4		С235	
	1138	1	L140х90х8	5730	81.0	81.0		С245-4	
	1482	1	ГН []160х6.0	5730	162.1	162.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						264.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ЗРС10-11	1	264.3	264.3
		Итого:	264.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L125х8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	81.0
С245-4	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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД4		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	445	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			15.05.24	Распорка ЗРС10-11	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С.			15.05.24			

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

Формат А2