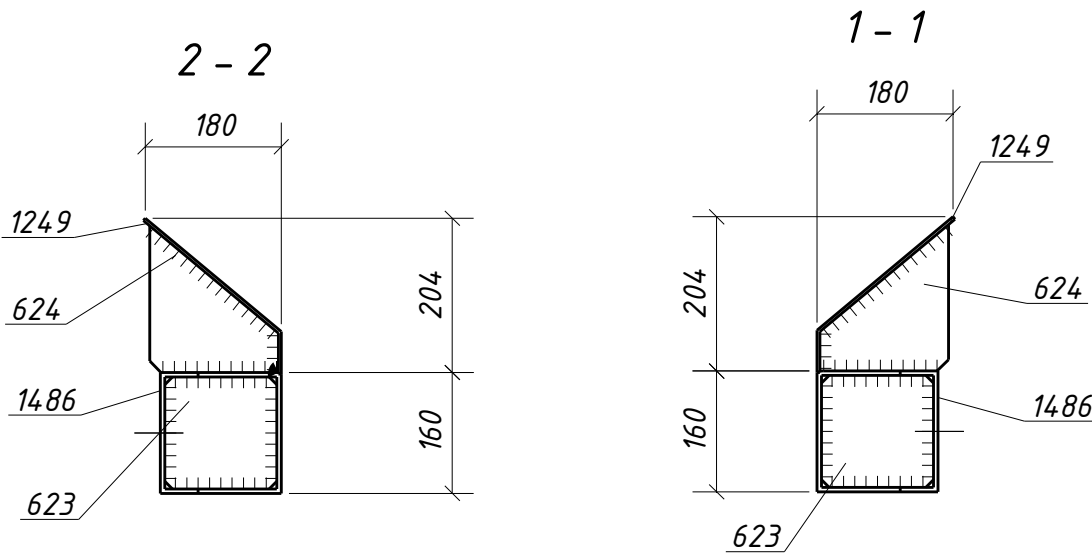
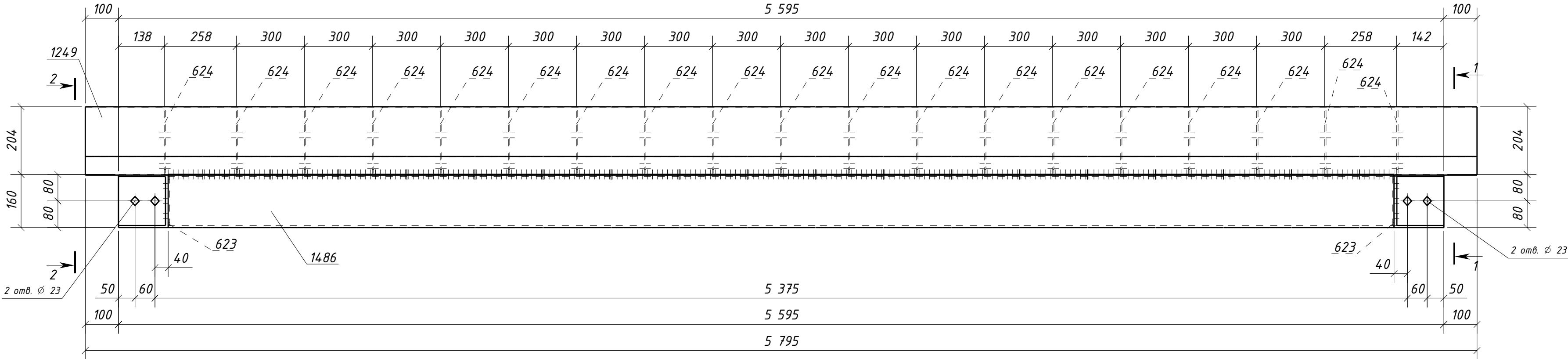


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗРС11-З	623	2	-4х148	148	0.7	1.4		С235	
	624	19	-4х170	194	1.0	19.0		С235	
	1249	1	-4х5795	288	52.5	52.5		С235	
	1486	1	ГН [160х6.0	5595	158.2	158.2		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							233.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС11-З	2	233.4	466.8
Итого:		466.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	145.8
С245-4	Тр.хв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	316.4
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			466.8



1. Общие данные см. л.1

2. Катеты сварных швов 4 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	451	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Распорка ЗРС11-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				