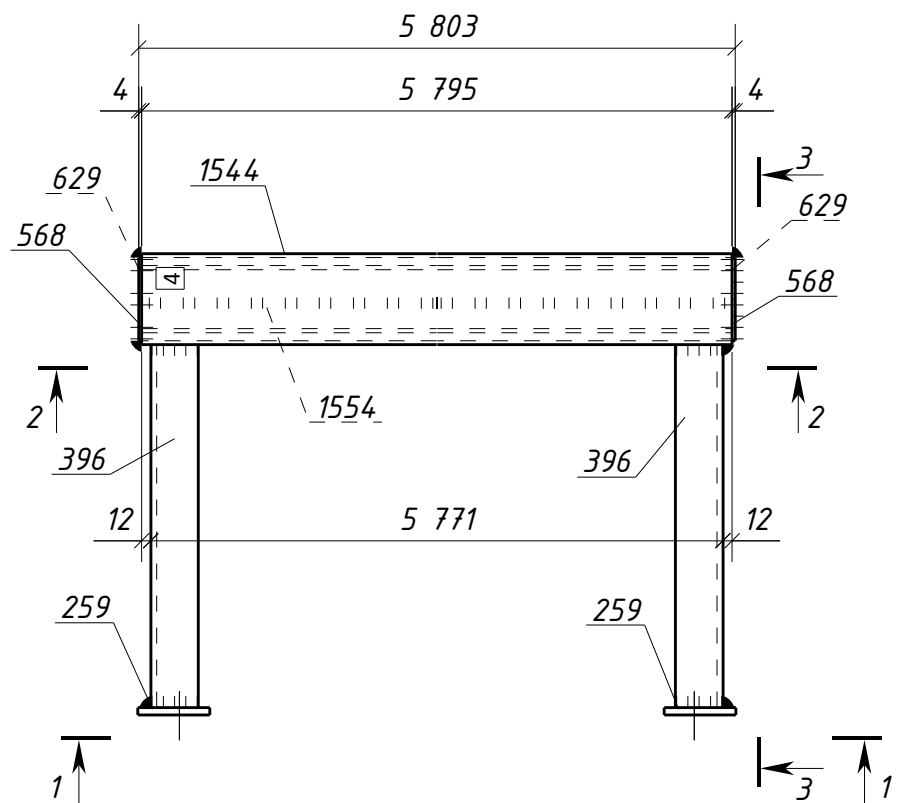
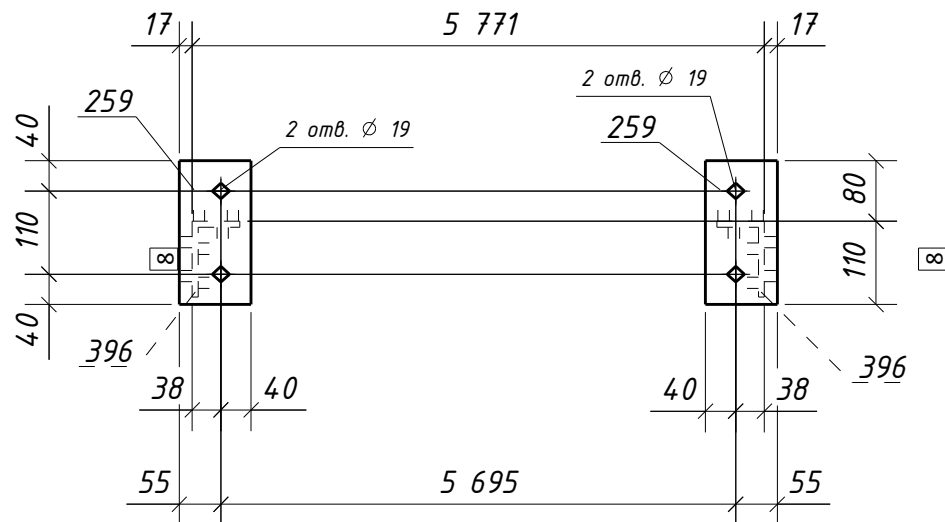
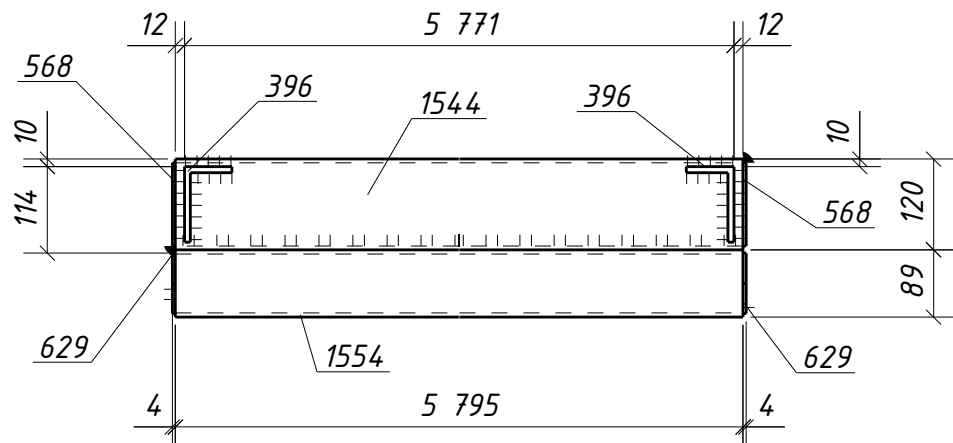




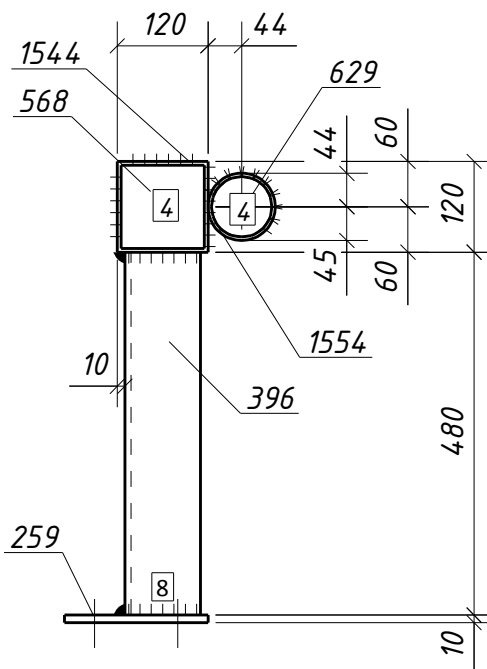
1 - 1



2 - 2



3 - 3



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗРС12-3	259	2	-10x95	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	396	2	L100x63x8	480	4.7	9.4		С245-4	
	568	2	-4x110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4x80	80	0.2	0.4		С235	
	1544	1	ГН JJ120x5.0	5795	101.7	101.7		С245-4	
	1554	1	О 89X5.5	5795	65.6	65.6		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							1.8	182.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС12-3	2	182.5	365.0
Итого:		365.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	18.8
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	203.4
С245-4	Труба89X5.5	ГОСТ 10704-91	131.2
Масса напл. металла:			3.6
Итого:			365.0

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

						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	456	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24			Распорка ЗРС12-3	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24						