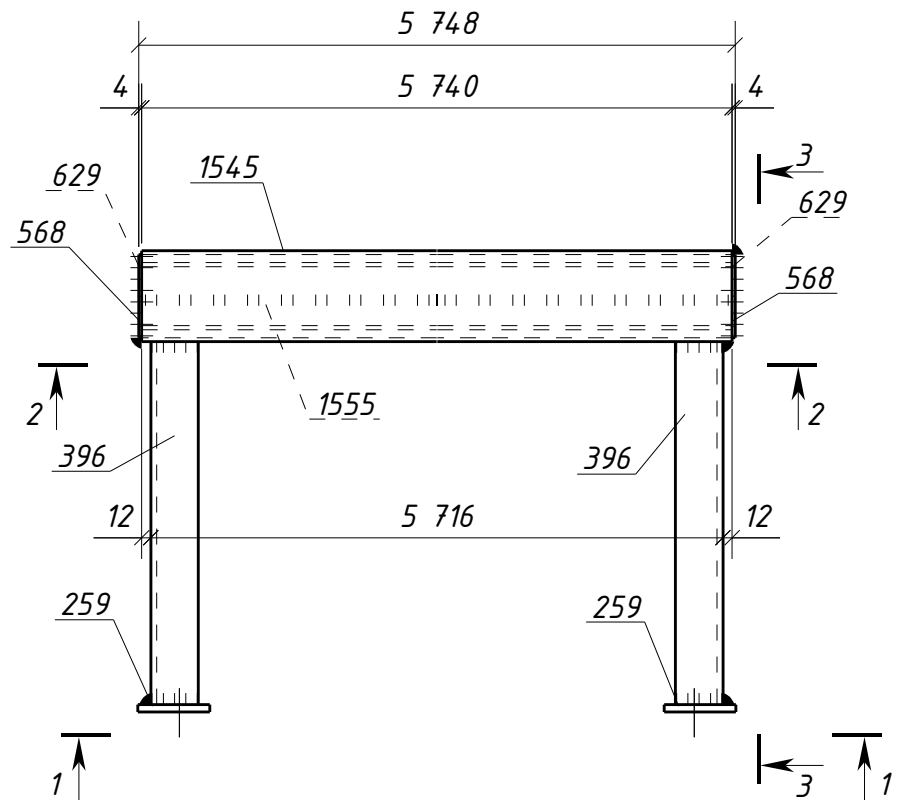
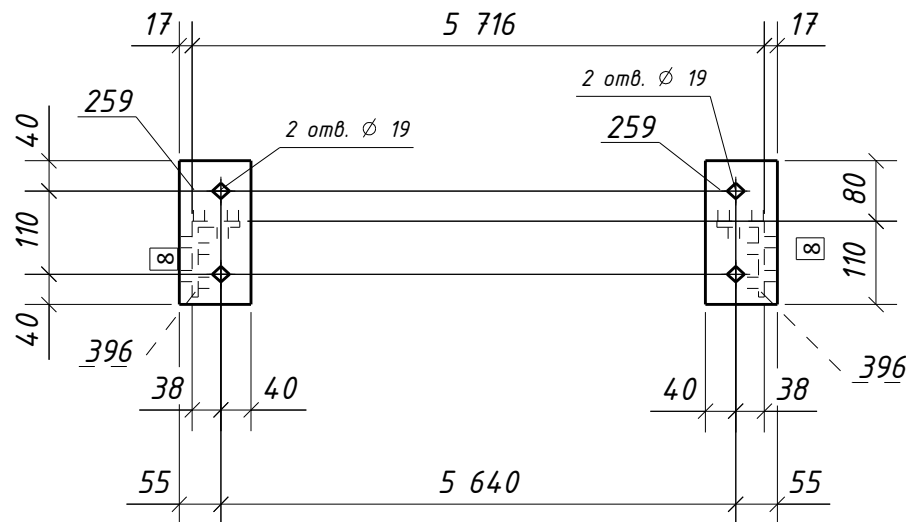


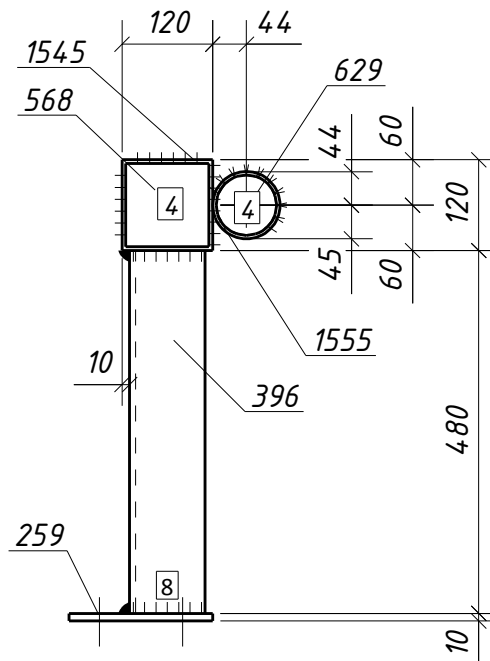
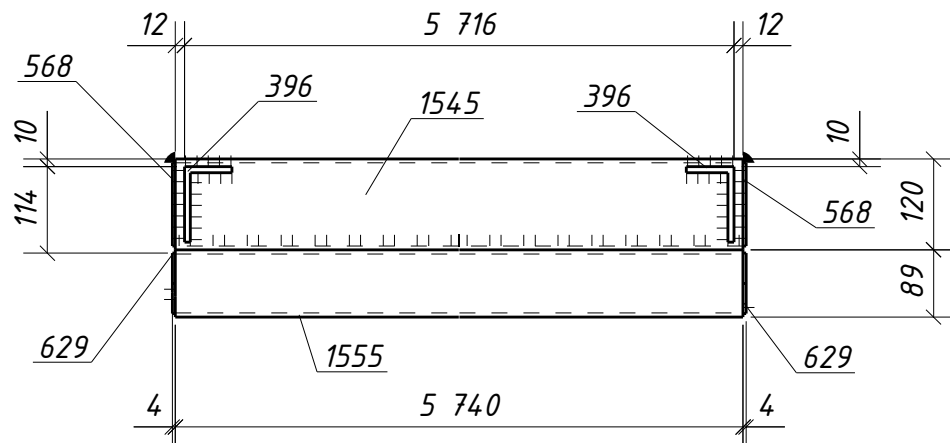


1 - 1

3 - 3



2 - 2



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗРС12-4	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	
	1545	1	ГН [I]120x5.0	5740	100.8	100.8		С245-4	
	1555	1	О 89X5.5	5740	65.0	65.0		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							181.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС12-4	7	181.0	1267.0
Итого:		1267.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	19.6
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	65.8
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	705.6
С245-4	Труба89X5.5	ГОСТ 10704-91	455.0
Масса напл. металла:			12.6
Итого:			1267.0

- 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

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	457	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Распорка ЗРС12-4	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				