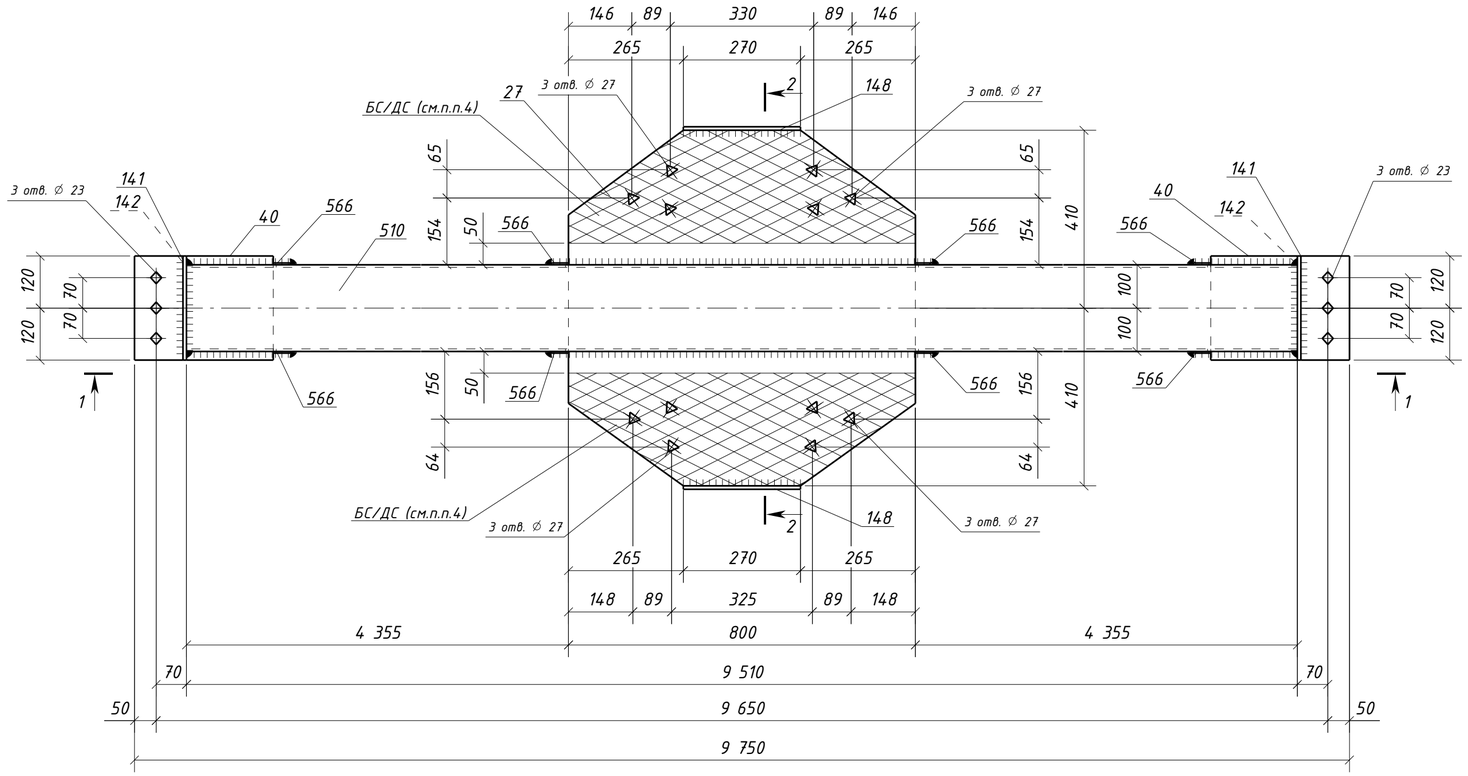
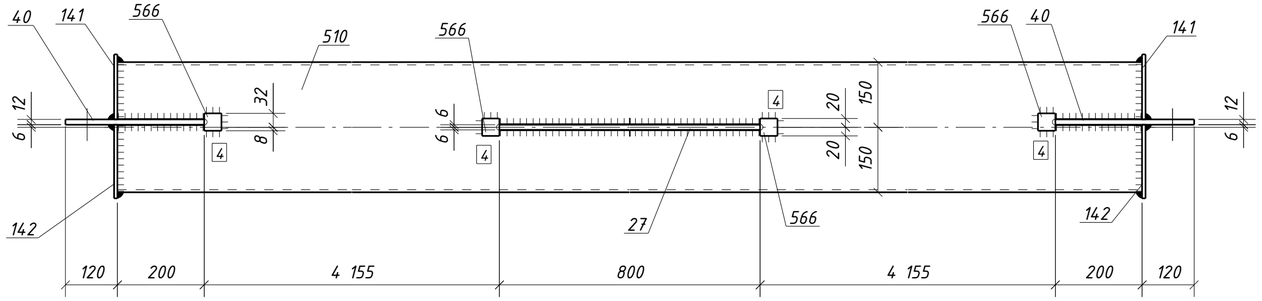
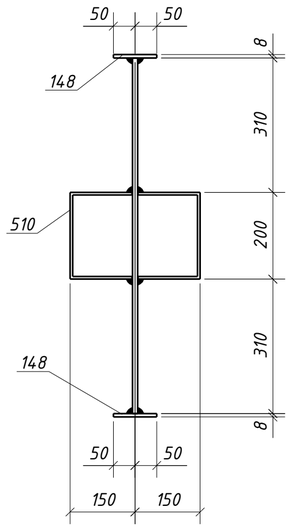


1 – 1



2 – 2



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
4РС6-1	27	1	-12x800	820	52.2	52.2		С245-4	Отв.
	40	2	-12x240	320	7.2	14.4		С245-4	Отв.
	141	2	-8x150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8x170	240	2.6	5.2		С245-4	
	148	2	-8x100	270	1.7	3.4		С245-4	
	510	1	ГН []300x200x6.0	9510	430.2	430.2		С245-4	
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.1						515.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4РС6-1	6	515.5	3093.0
		Итого:	3093.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.4
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	79.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	399.6
С245-4	Тр.пр.300x200x6.0	ГОСТ 30245-2003	2581.2
		Масса напл. металла:	30.6
		Итого:	3093.0

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 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
- отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД5		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 427 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Распорка 4РС6-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.05.24			

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

Формат А2