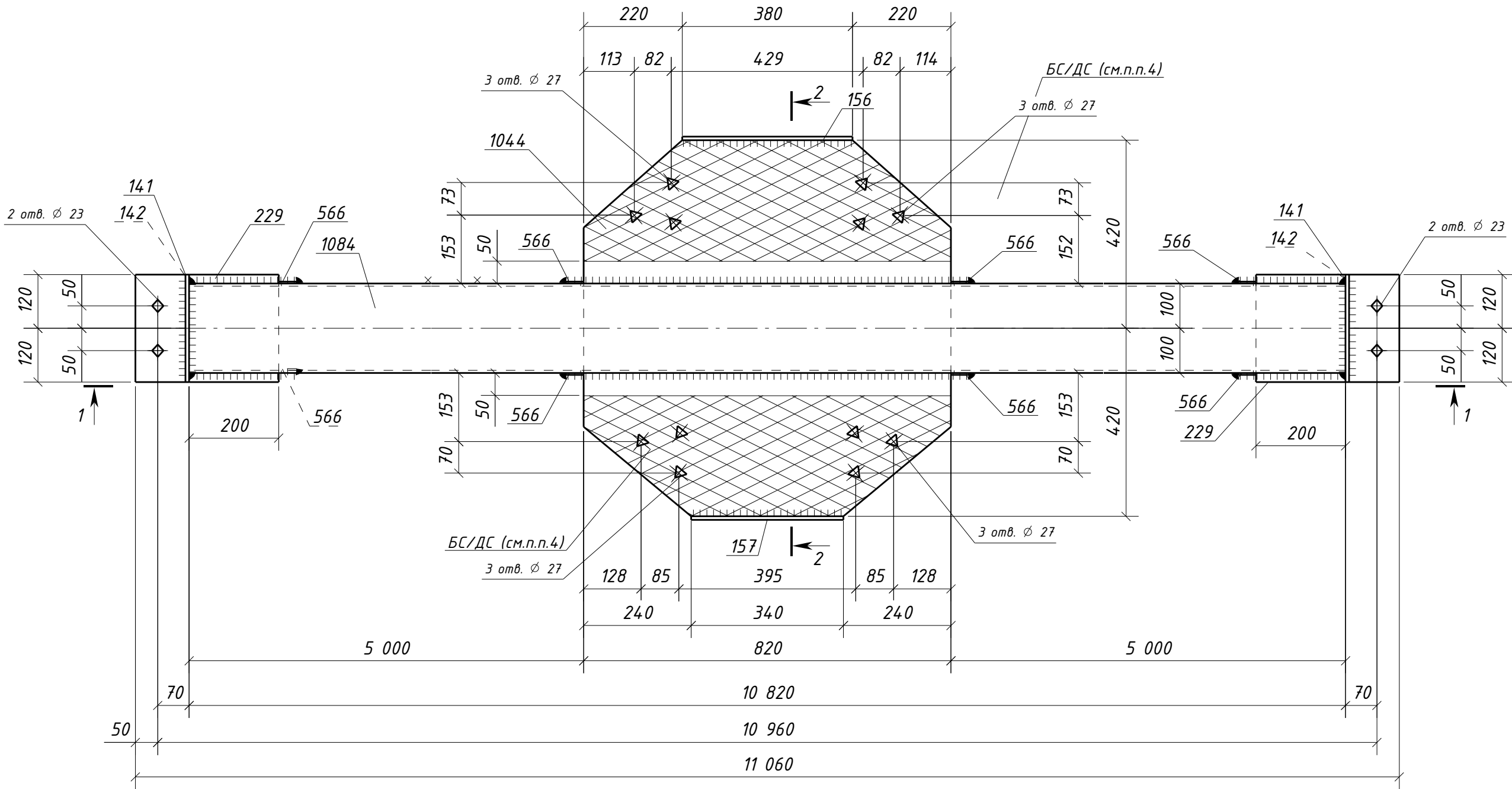
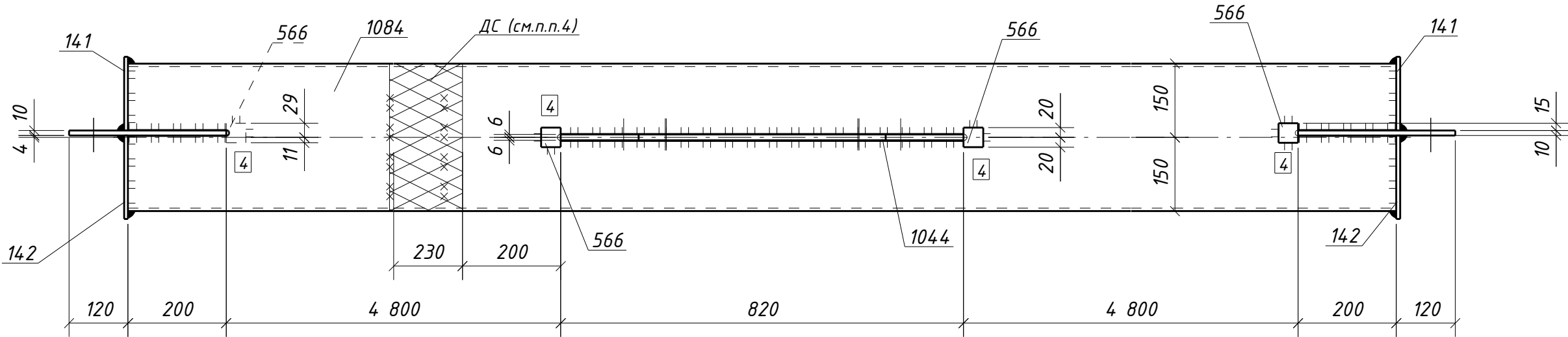
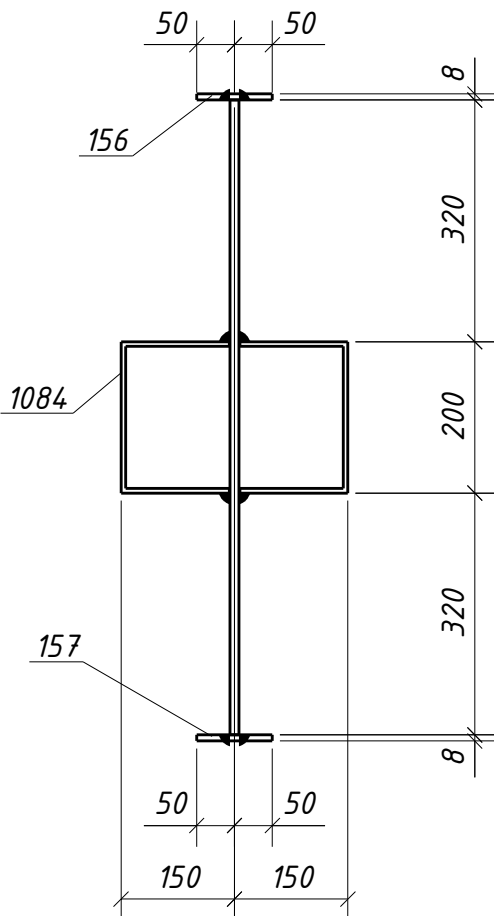




1 - 1



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		
4РС6-2	141	2	-8х150	240	2.3	4.6		С245-4	
	142	2	-8х170	240	2.6	5.2		С245-4	
	156	1	-8х100	380	2.4	2.4		С245-4	
	157	1	-8х100	340	2.1	2.1		С245-4	
	229	2	-10х240	320	6.0	12.0		С245-4	Отв.
	566	8	-4х40	40	0.05	0.40		С235	
	1044	1	-12х820	840	56.3	56.3		С245-4	Отв.
	1084	1	ГН [I]300х200х6.0	10820	489.5	489.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 5.7						578.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РС6-2	1	578.2	578.2
Итого:		578.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	14.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	12.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	56.3
С245-4	Тр.пр.300х200х6.0	ГОСТ 30245-2003	489.5
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			5.7
Итого:			578.2

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

						1632-2021-2.1.3-КМД5			
						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
								Р	428
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Распорка 4РС6-2		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24				