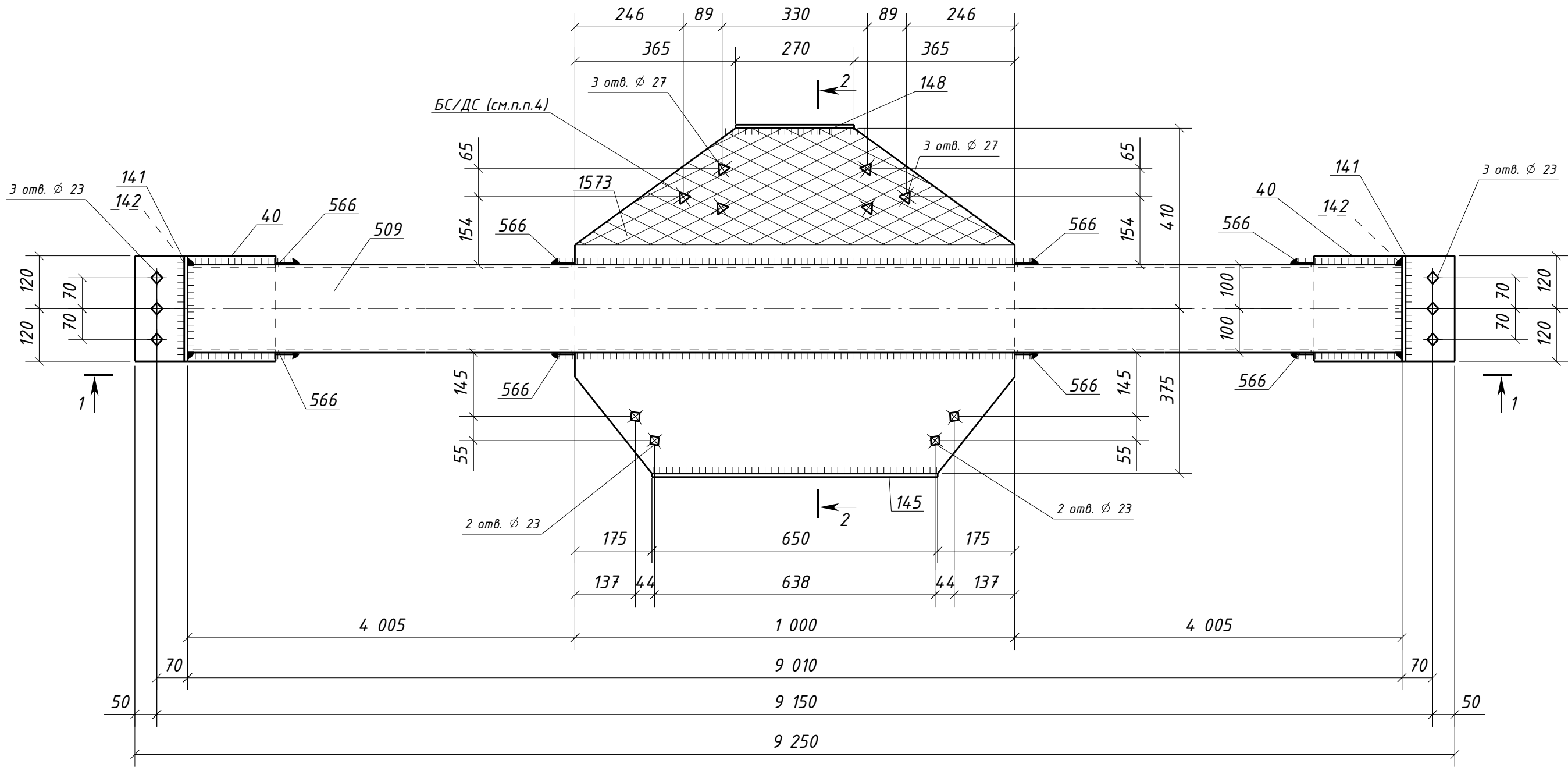
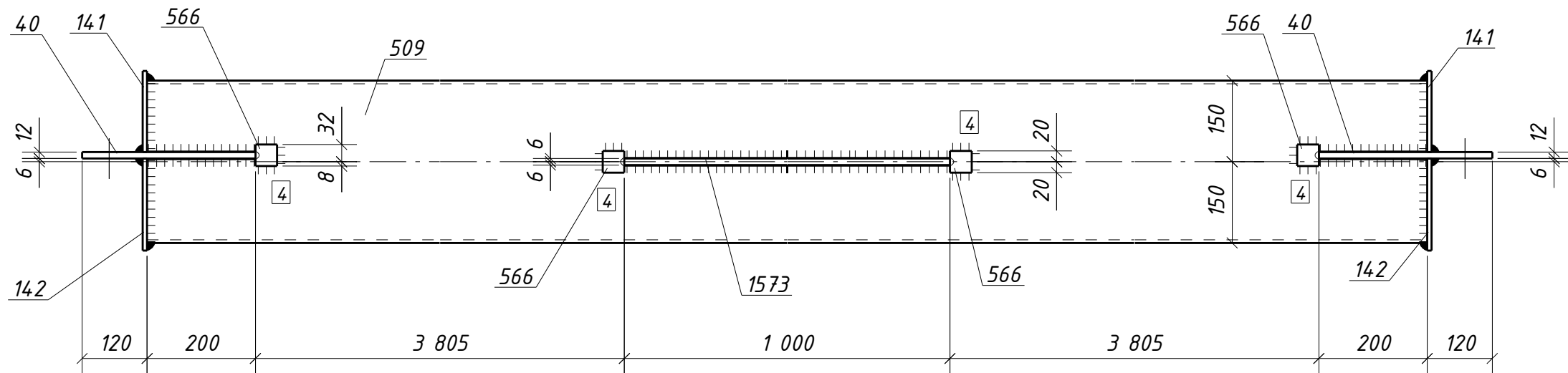
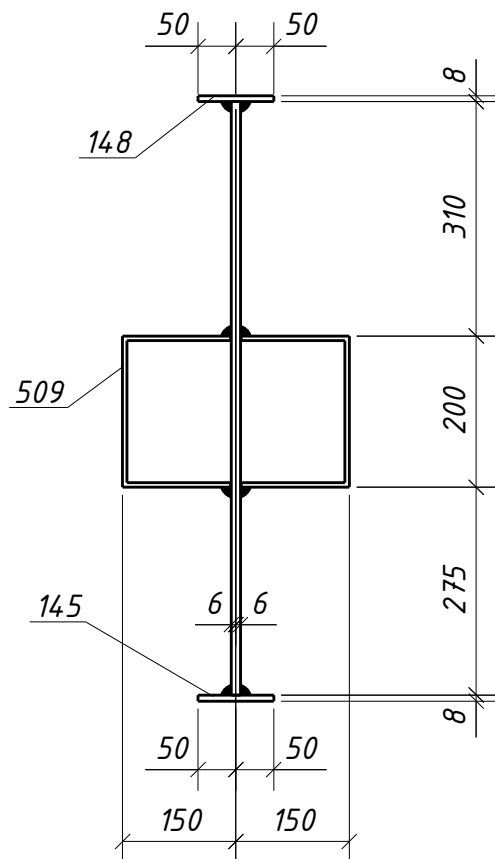




1 – 1



2 – 2



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
4РС6-3	40	2	-12x240	320	7.2	14.4		Отв.
	141	2	-8x150	240	2.3	4.6		
	142	2	-8x170	240	2.6	5.2		
	145	1	-8x100	650	4.1	4.1		
	148	1	-8x100	270	1.7	1.7		
	509	1	ГН [I]300x200x6.0	9010	407.6	407.6		
	566	8	-4x40	40	0.05	0.40		
	1573	1	-12x785	1000	61.2	61.2		Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					5.0	504.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РС6-3	1	504.2	504.2
Итого:		504.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	15.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	75.6
С245-4	Тр.пр.300x200x6.0	ГОСТ 30245-2003	407.6
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	0.40
Масса напл. металла:			5.0
Итого:			504.2

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	Листов
								Р	429	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Распорка 4РС6-3		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24					