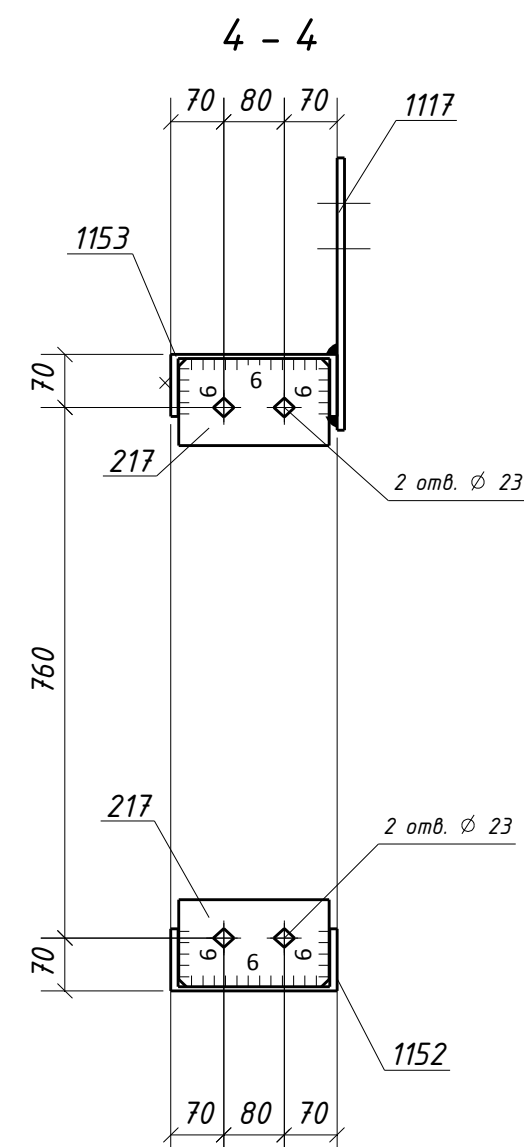
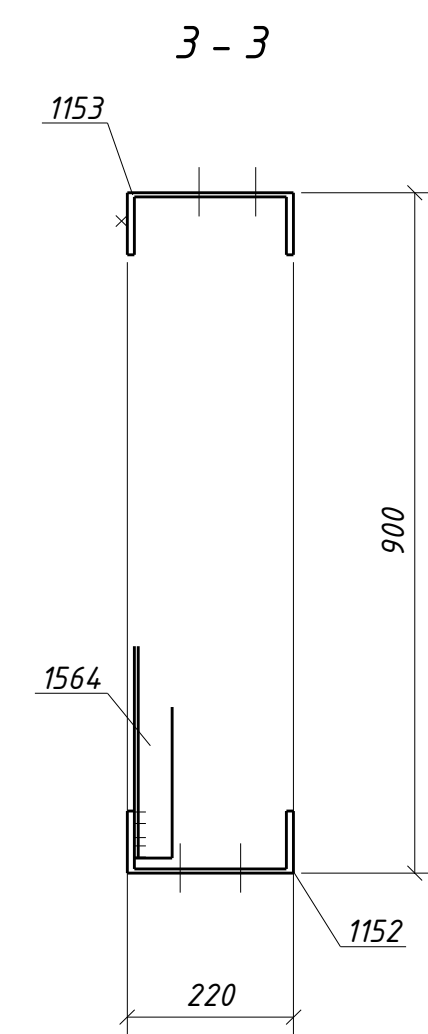
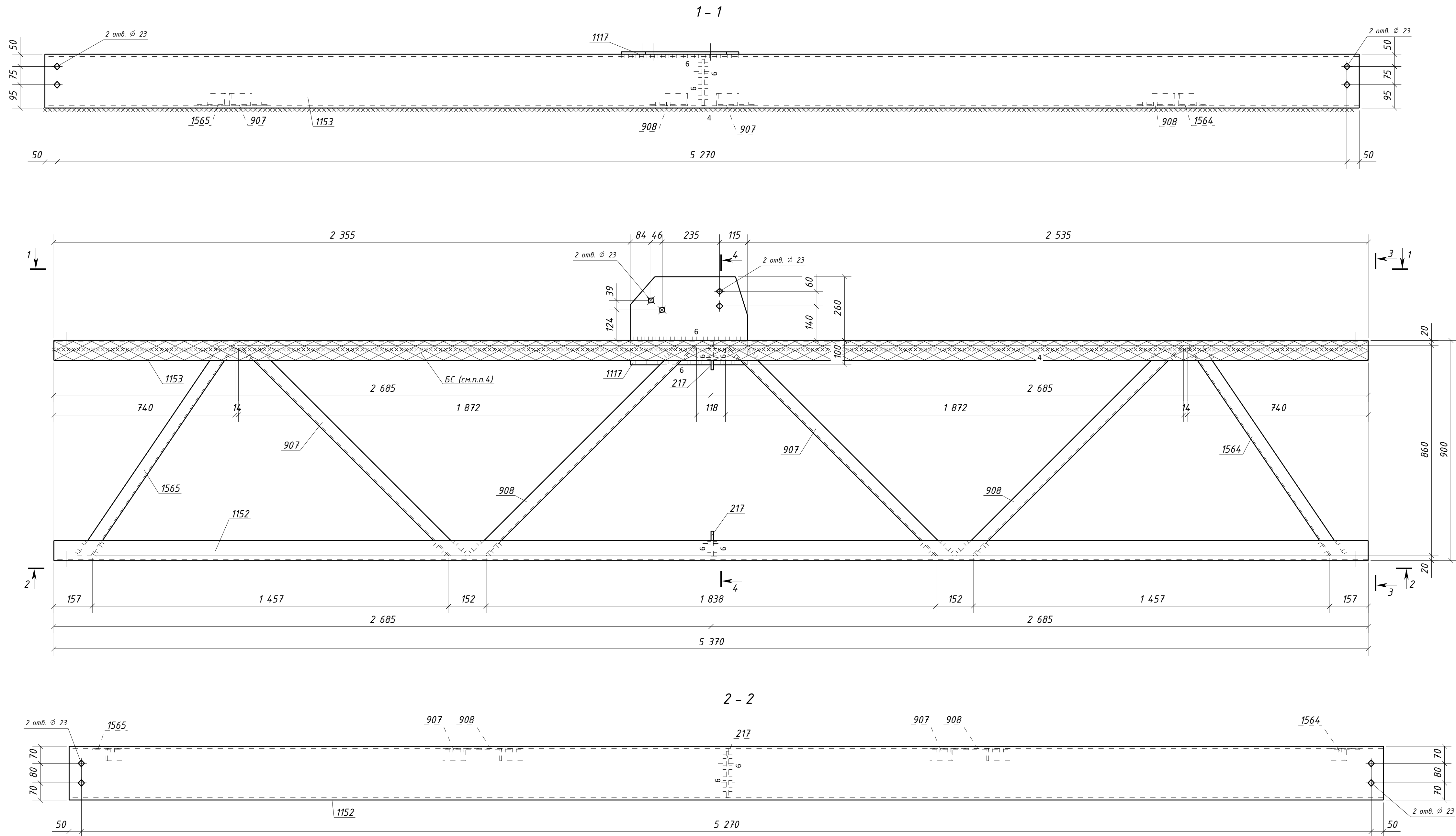


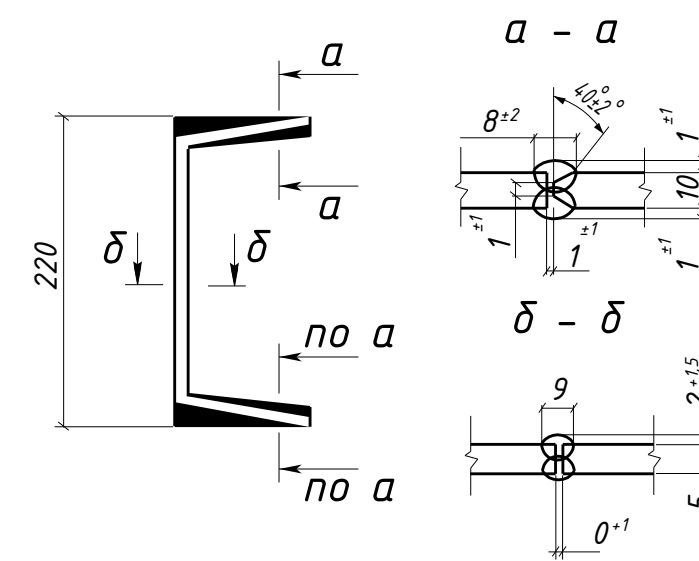
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4РС7-2	217	2	-10х115	199	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	907	2	Л50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	908	2	Л50х5	1266	4.8	9.6		С245-4	
	1117	1	-10х360	480	12.8	12.8		С245-4	Отв.
	1152	1	Швеллер22П	5370	112.6	112.6		С245-4	Отв.
	1153	1	Швеллер22П	5370	112.6	112.6		С245-4	Отв.
	1564	1	Л50х5	1073	4.0	4.0		С245-4	
	1565	1	Л50х5	1073	4.0	4.0		С245-4	
Масса напл. металла (10%), кг: 2.7							2715		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РС7-2	1	271.5	271.5
Итого:			271.5

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	16.4
C245-4	150x5	ГОСТ 8509-93	27.2
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	225.2
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			271.5



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваю 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-КМД5		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. <i>Береговые объекты терминала</i>		
							Изд.	Лист
							№ док.	Подпись
							Дата	
						Конвейерная галерея №3		
							Изд.	Лист
							Р	432
								1
						Распорка 4РС7-2		
						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
						Проверил	Толкунов Ю.В.	[Подпись]
						Разраб.	Салтымаков С.С.	[Подпись]
								30.05.24
								30.05.24

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