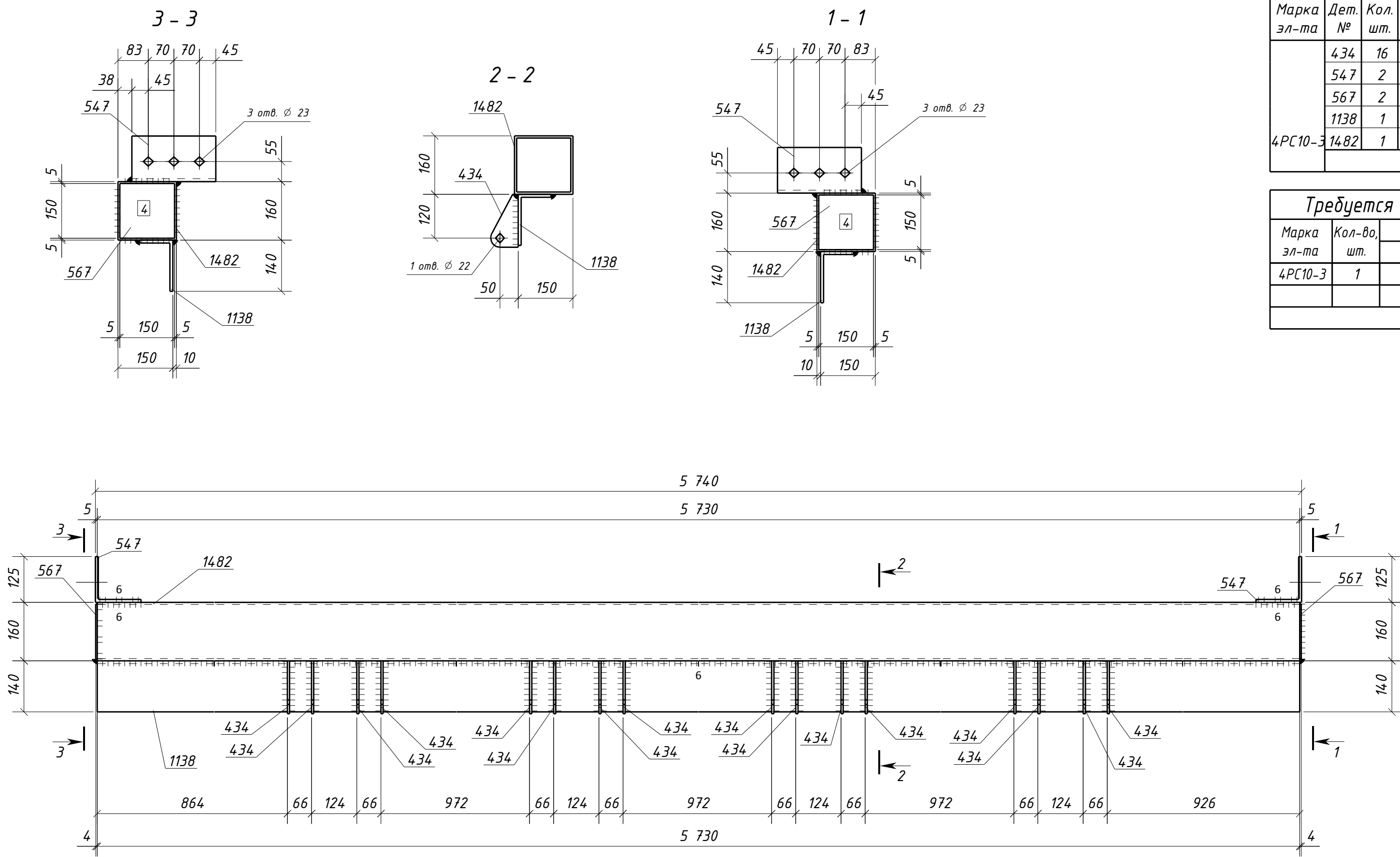


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
4РС10-3	434	16	-6x75	145	0.5	8.0		Отв.
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		
	1138	1	L140x90x8	5730	81.0	81.0		
	1482	1	ГН [160x6.0	5730	162.1	162.1		
Масса напл. металла (1.0%), кг:							262.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РС10-3	1	262.3	262.3
Итого:		262.3	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
C245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
C245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	81.0
C245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	162.1
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			262.3

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 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-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	437	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Распорка 4РС10-3		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24					