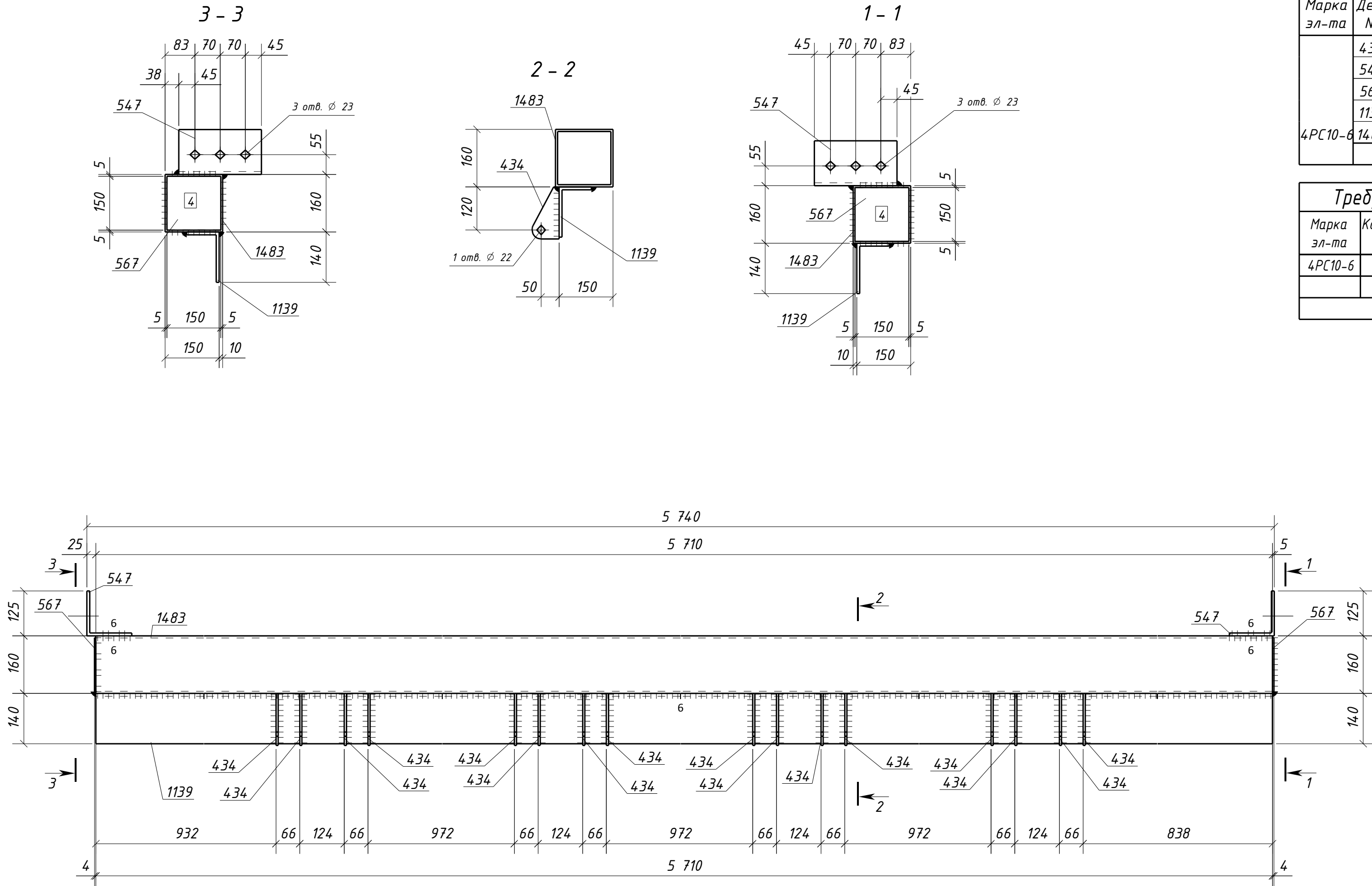




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4РС10-6	434	16	-6x75	145	0.5	8.0		С245-4	Отв.
	547	2	L125x8	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
	567	2	-4x150	150	0.7	1.4		С235	
	1139	1	L140x90x8	5710	80.7	80.7		С245-4	
	1483	1	ГН [160x6.0	5710	161.5	161.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6						261.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РС10-6	1	261.4	261.4
Итого:		261.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.4
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	7.2
С245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	80.7
С245-4	Тр.кв. 160x6.0	ГОСТ 30245-2003	161.5
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			261.4

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	440	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Распорка 4РС10-6		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24					