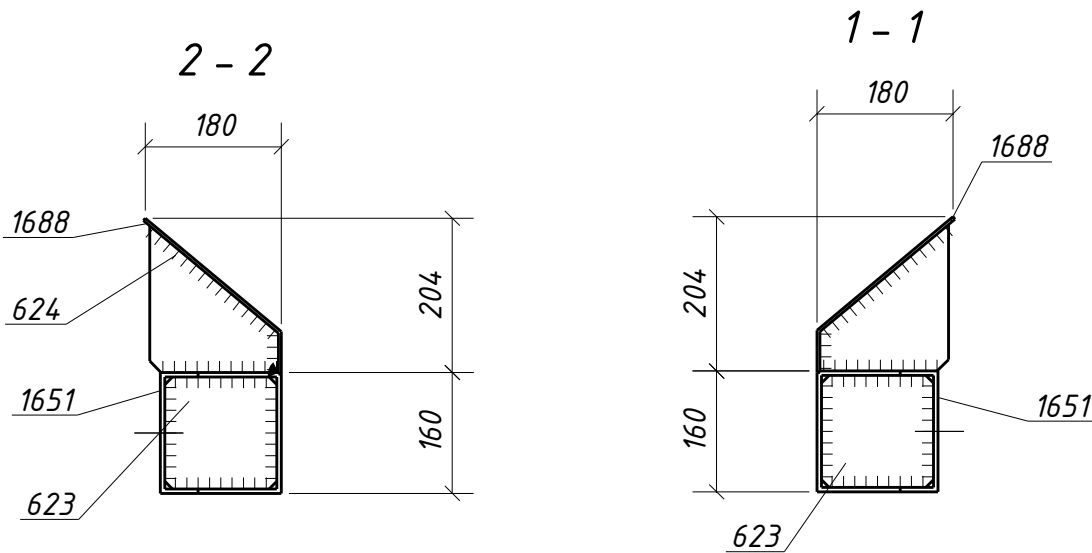
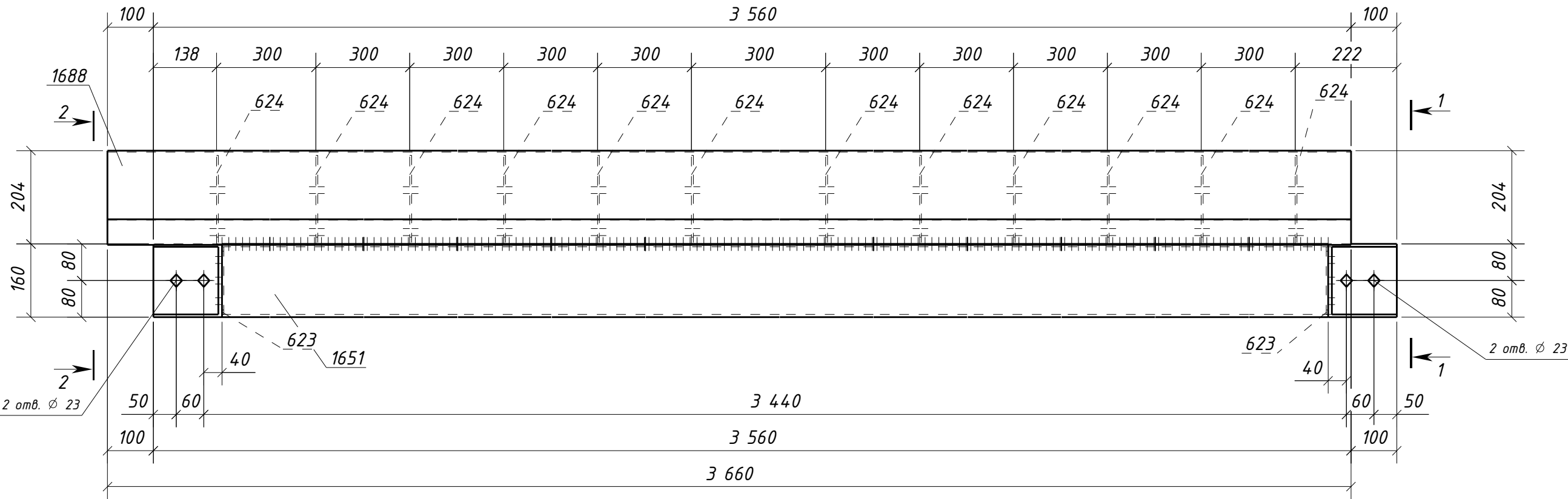


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
4РС11-3	623	2	-4x148	148	0.7	1.4		С235
	624	12	-4x170	194	1.0	12.0		С235
	1651	1	ГН [160x6.0	3660	103.5	103.5		С245-4
	1688	1	-4x3660	288	33.1	33.1		С235
Масса напл. металла (1.0%), кг:							151.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РС11-3	1	151.5	151.5
Итого:		151.5	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	46.5
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	103.5
Масса напл. металла:			1.5
Итого:			151.5

1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 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	450	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24			Распорка 4РС11-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24						