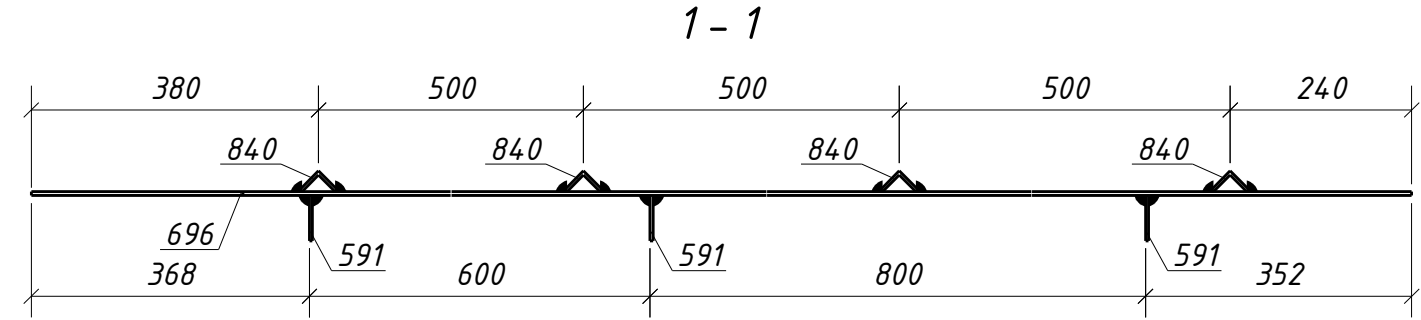
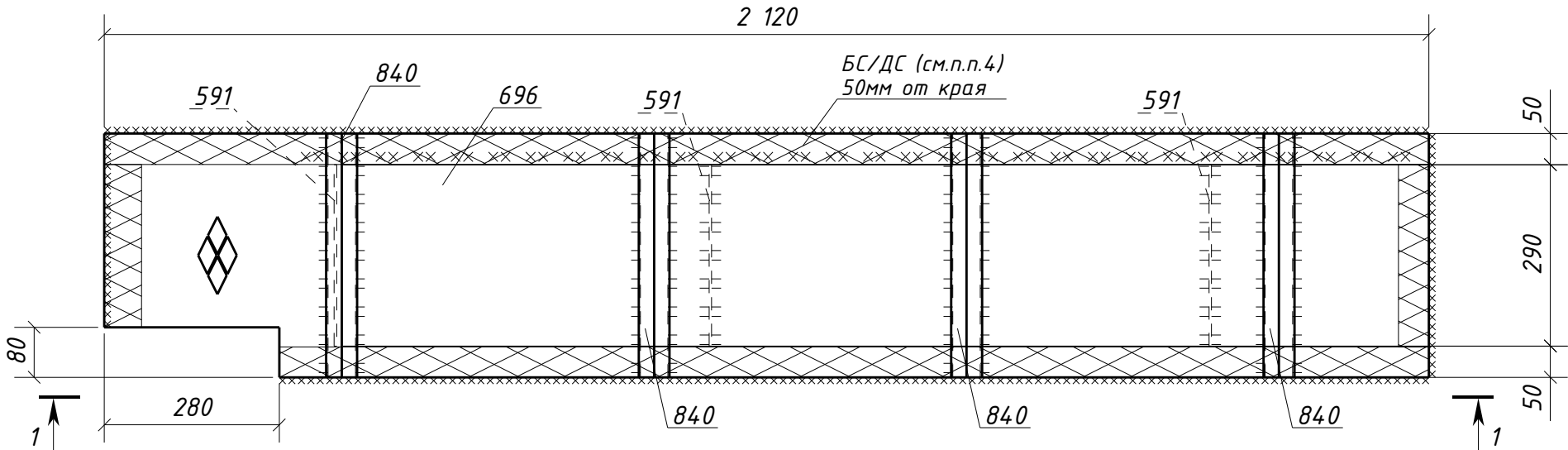


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-13	591	3	-4х60	290	0.5	1.5		С235	
	696	1	Руф5*390	2120	33.6	33.6		С245	
	840	4	L35х4	390	0.8	3.2		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							38.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-13	1	38.7	38.7
Итого:		38.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.5
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	3.2
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	33.6
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			38.7



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.

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

						1632-2021-2.1.3-КМД			
						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	195	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Настил 1Н1-13			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				