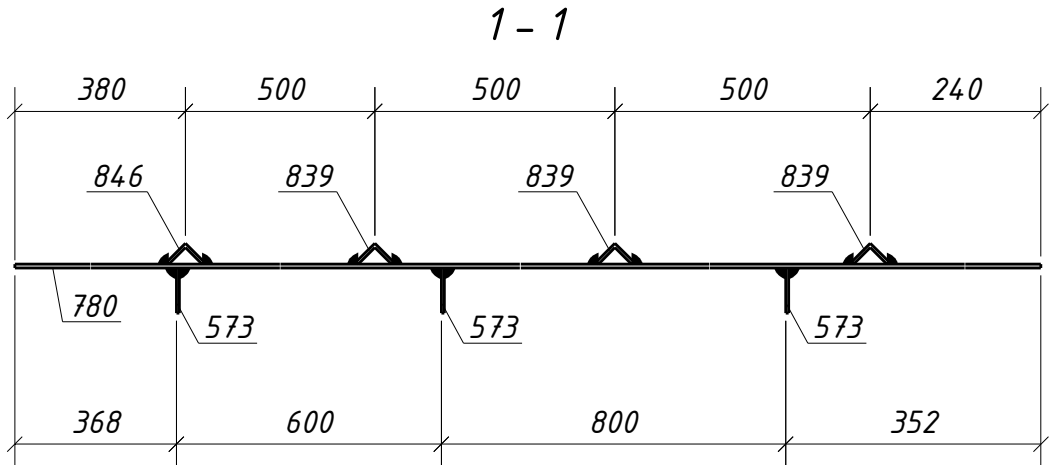
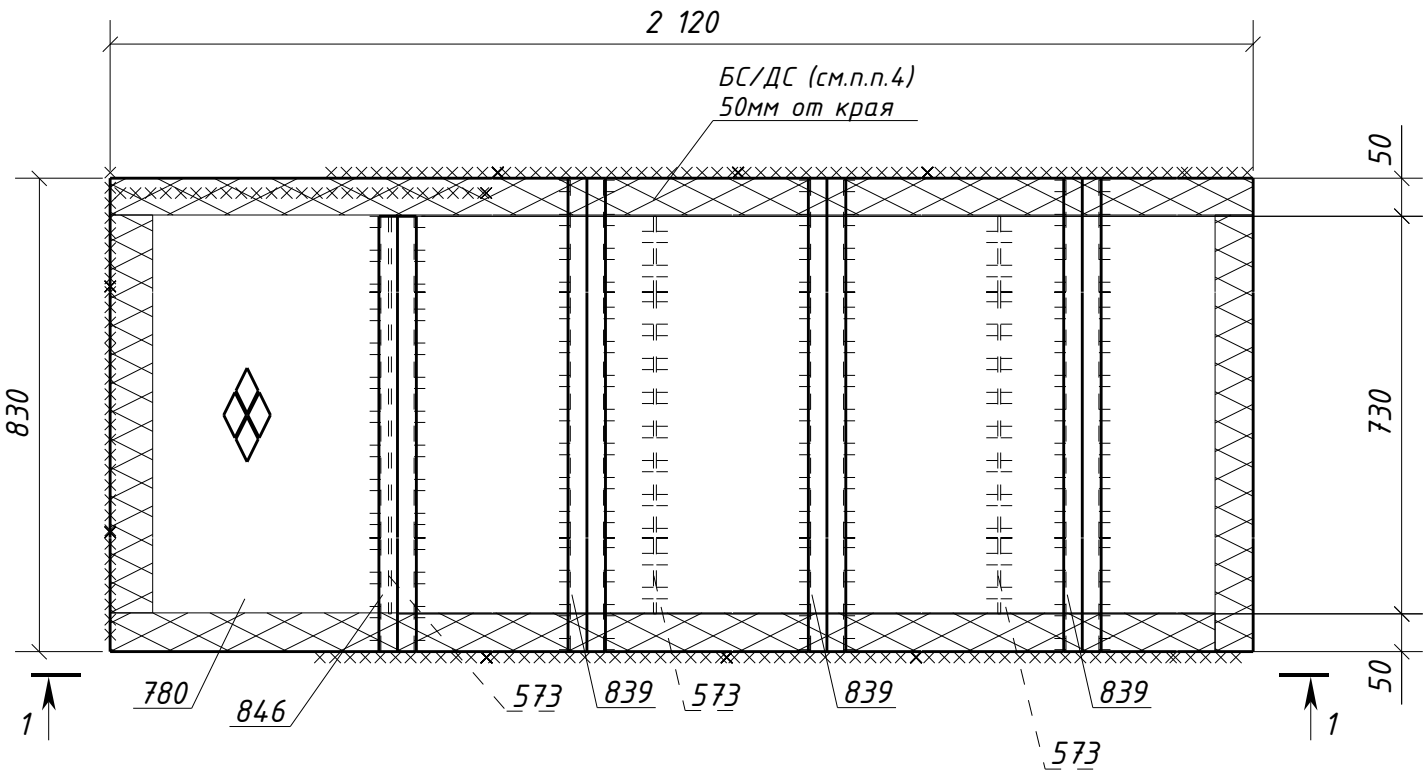




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-14	573	3	-4x60	730	1.4	4.2		С235	
	780	1	Рuф5*830	2120	73.5	73.5		С245	
	839	3	L35x4	830	1.7	5.1		С245-4	
	846	1	L35x4	780	1.6	1.6		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8							85.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-14	1	85.2	85.2
Итого:		85.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.2
С245-4	L35x4	ГОСТ 8509-93	6.7
С245	Рuф5	ГОСТ 8568-77	73.5
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			85.2

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.

						1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	196	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Настил 1Н1-14			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				