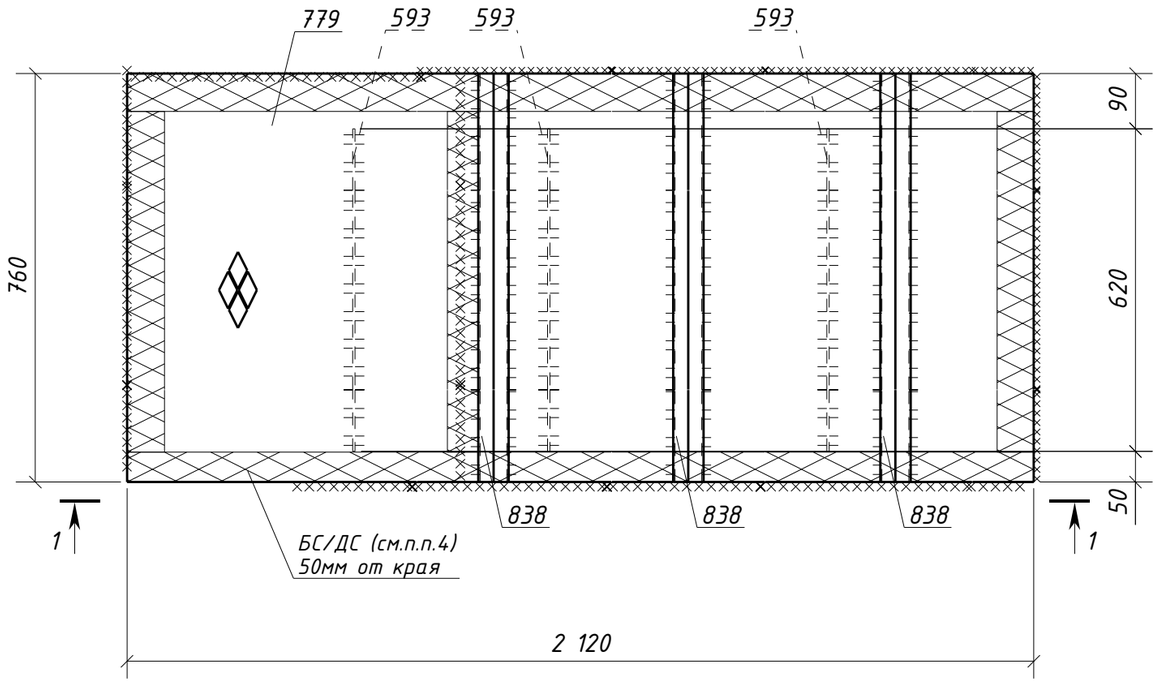


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-16	593	3	-4х60	620	1.2	3.6		С235	
	779	1	Риф5*760	2120	67.3	67.3		С245	
	838	3	L35х4	760	1.6	4.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						76.5		

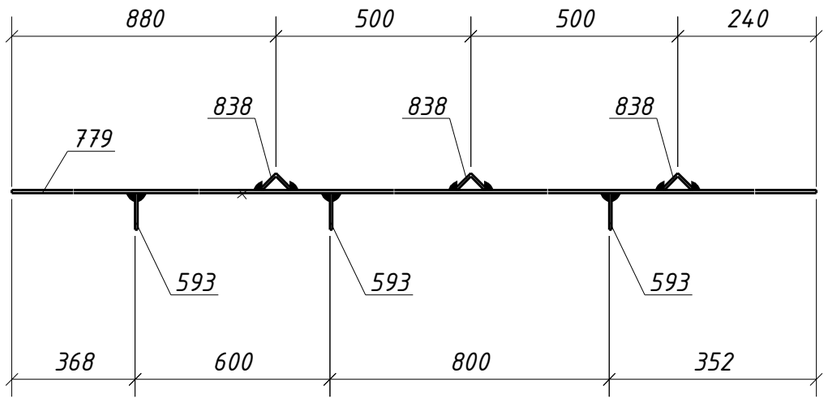
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-16	1	76.5	76.5
		Итого:	76.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.6
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	4.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	67.3
		Масса напл. металла:	0.8
		Итого:	76.5

1 – 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	198	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-16		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3