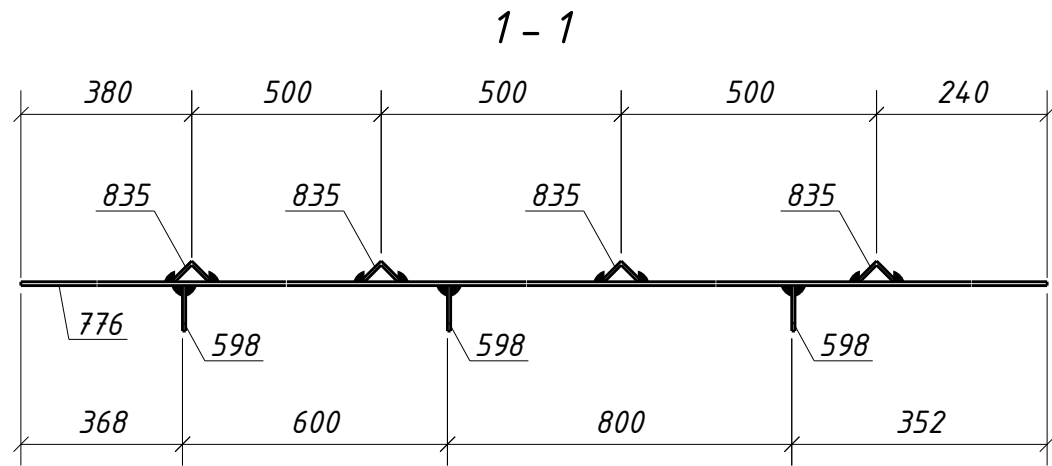
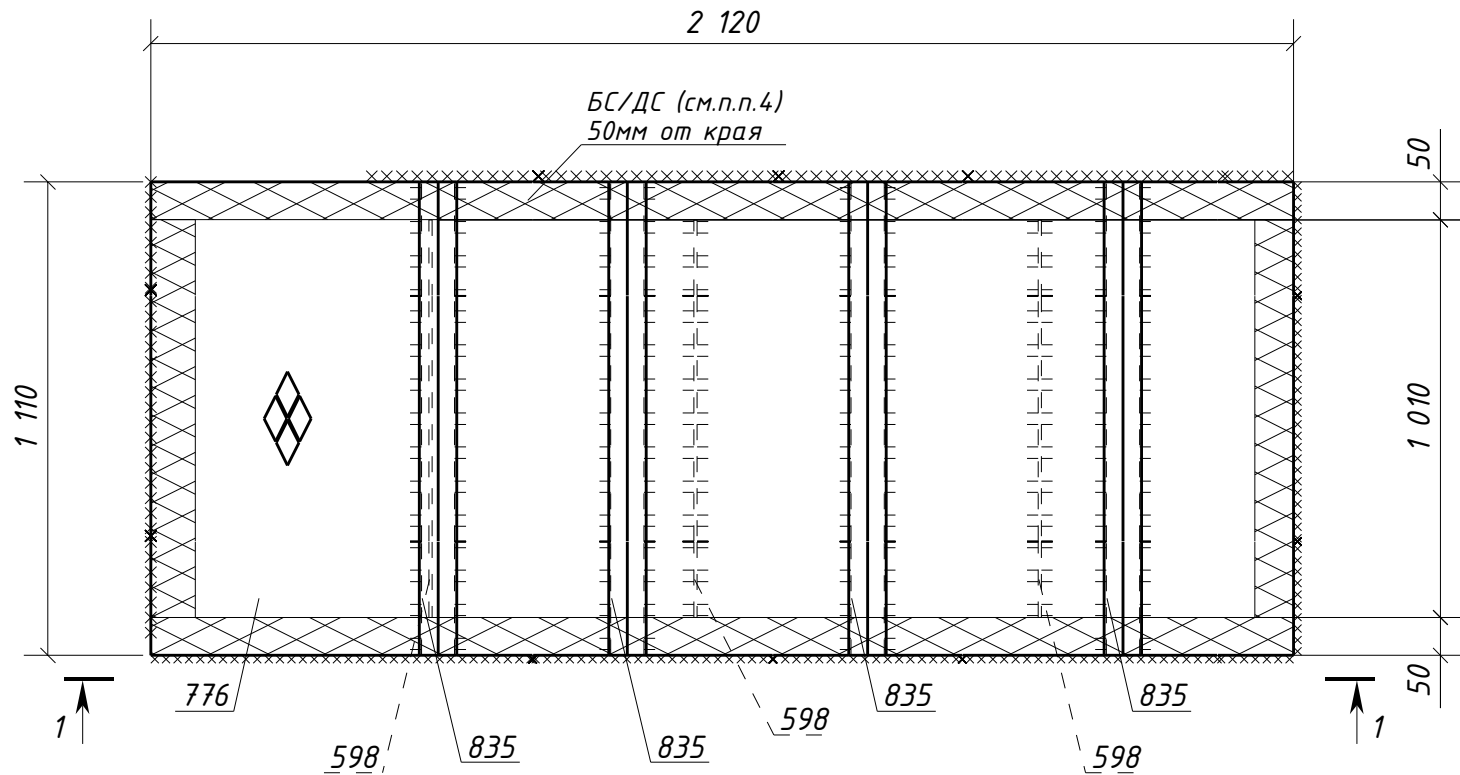


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-17	598	3	-4x60	1010	1.9	5.7		С235	
	776	1	Руф5*1110	2120	98.3	98.3		С245	
	835	4	L35x4	1110	2.3	9.2		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							1.1	114.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-17	2	114.3	228.6
Итого:		228.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.4
С245-4	L35x4	ГОСТ 8509-93	18.4
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	196.6
Масса напл. металла:			2.2
Итого:			228.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	199
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Настил 1Н1-17	
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		