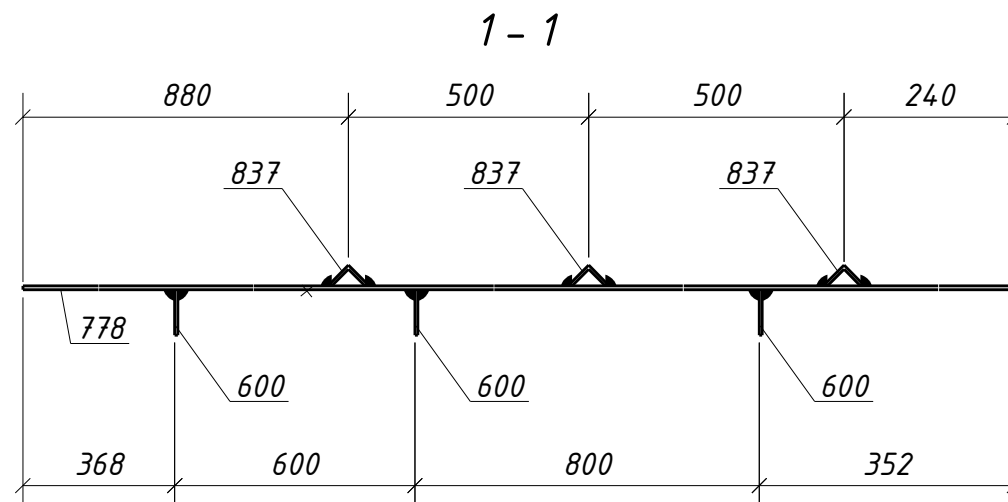
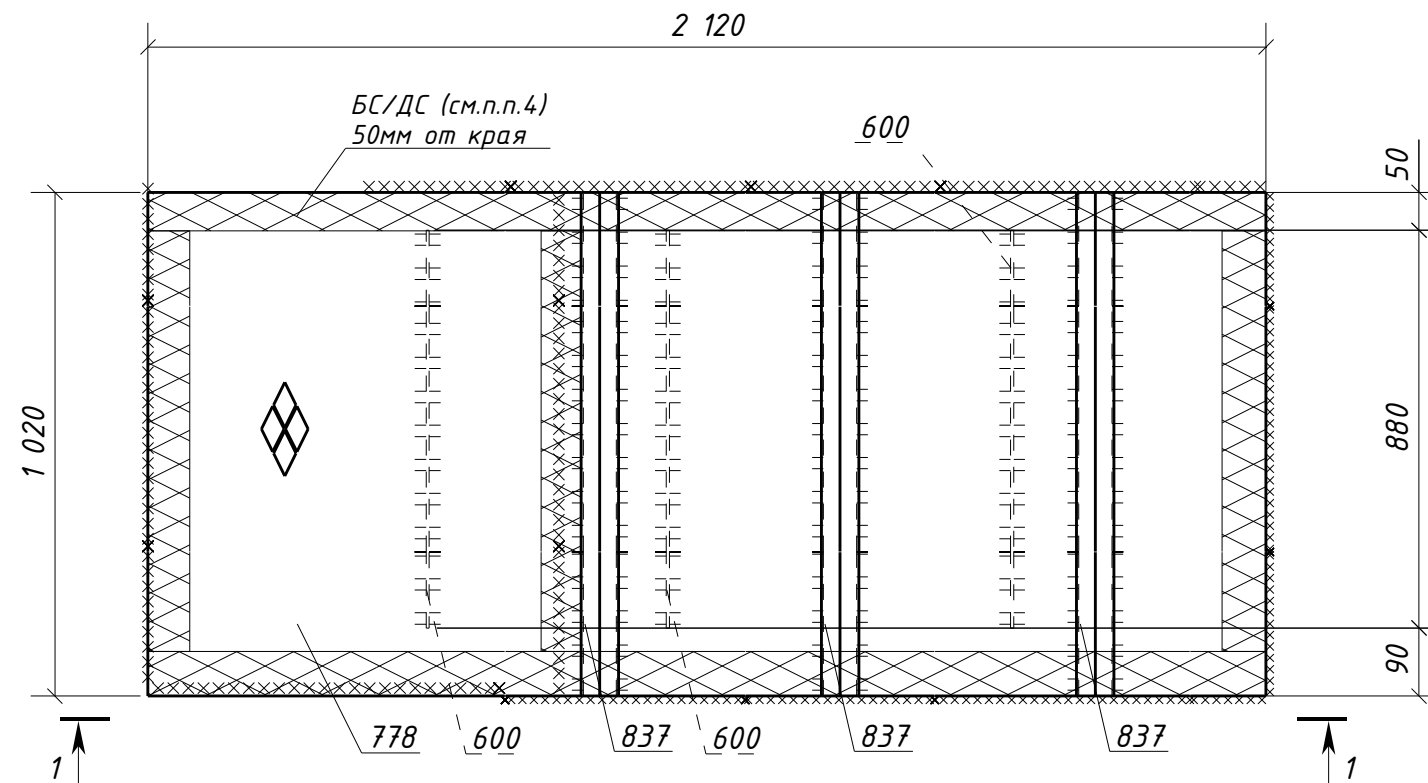


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-19	600	3	-4x60	880	1.7	5.1		С235	
	778	1	РиФ5*1020	2120	90.4	90.4		С245	
	837	3	L35x4	1020	2.1	6.3		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							102.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-19	1	102.8	102.8
Итого:		102.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	5.1
С245-4	L35x4	ГОСТ 8509-93	6.3
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	90.4
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			102.8

- 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	201
Настил 1Н1-19				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		