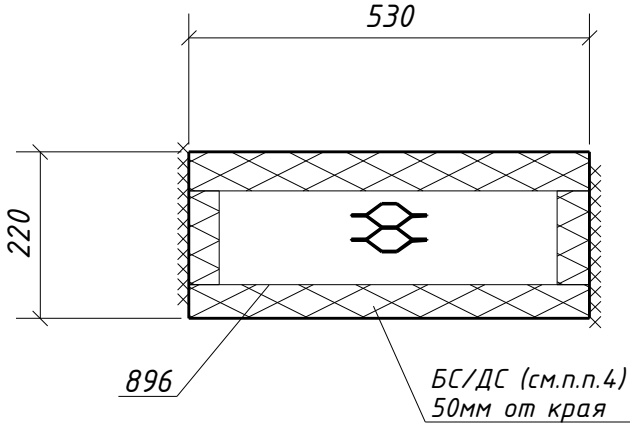
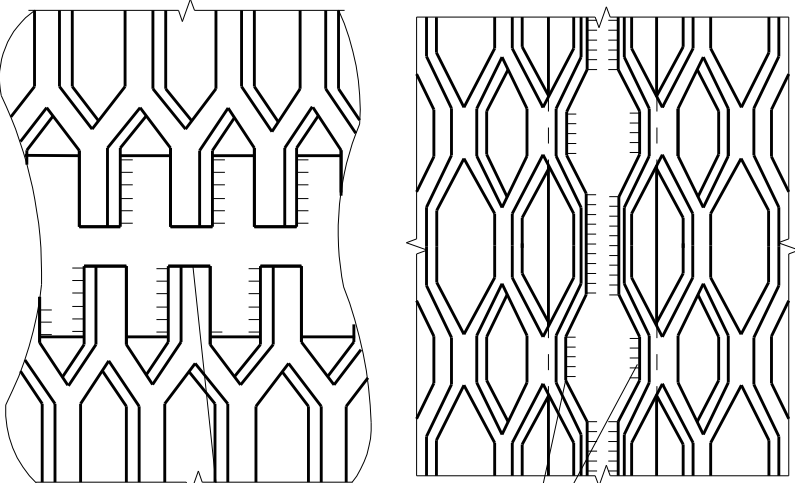


						Спецификация металла на один сборочный элемент					
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание		
					шт.	общ.	марки				
1Н4-13	896	1	ПВ506х220	530	1.9	1.9		С235			
							1.9				
Требуется изготовить						Выборка металла					
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг				Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг		
		марки	всех								
1Н4-13	1	1.9	1.9			С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	1.9		
			Итого:		1.9	Масса напл. металла:			0.0		
						Итого:			1.9		
 Типовой стык для просечно-вытяжного листа. Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла 											
1. Общие данные см. л.1 2. Катеты сварных швов 5 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	№док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов	
								Р	367	1	
Проверил Толкунов Ю.В.						Настил 1Н4-13		000 ТД «РОССА»			
Разраб. Салтымаков С.С.											

Инв. № подл.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Формат А3