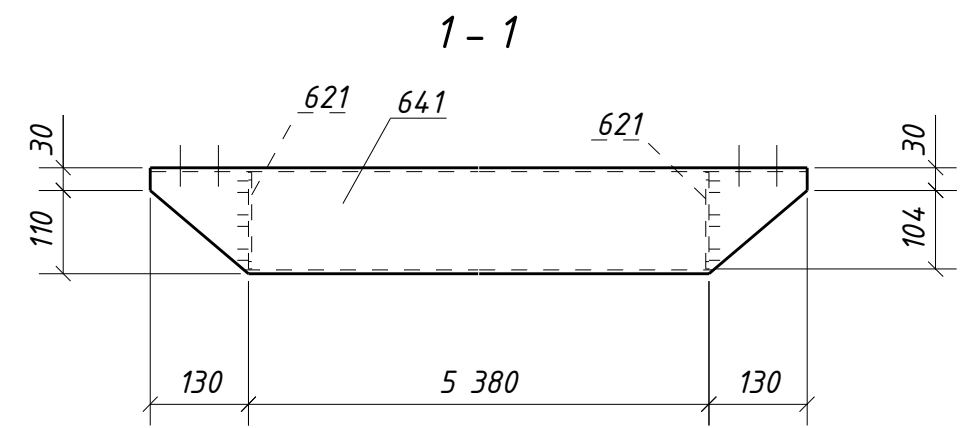
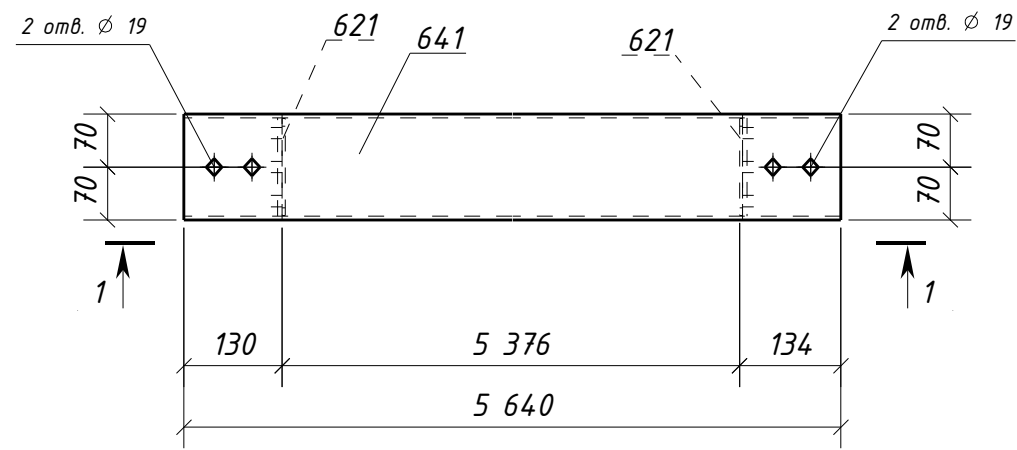




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1PФ1-10	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235	
	641	1	ГН []140x5.0	5640	116.7	116.7		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						118.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1PФ1-10	1	118.9	118.9
Итого:		118.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	116.7
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			118.9

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.

Условные обозначения:
⬠ - отверстие под постоянный болт

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

						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	490	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24			Ригель фахверка 1РФ1-10			
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24						