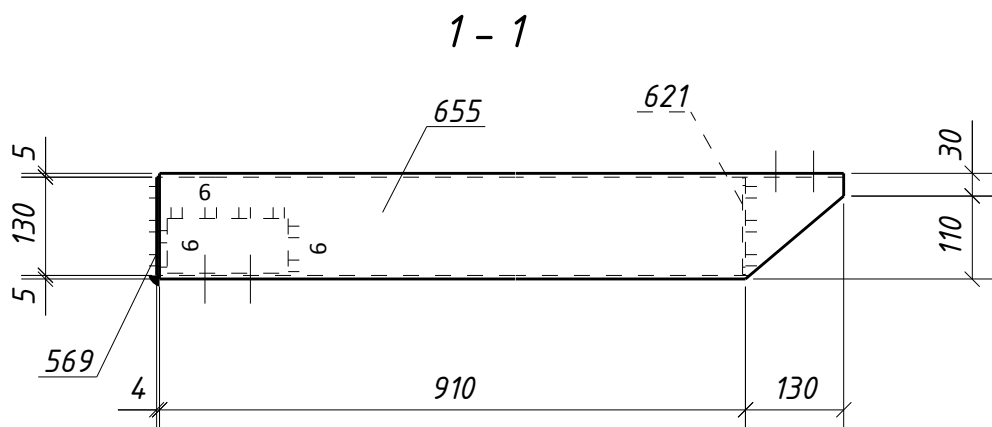
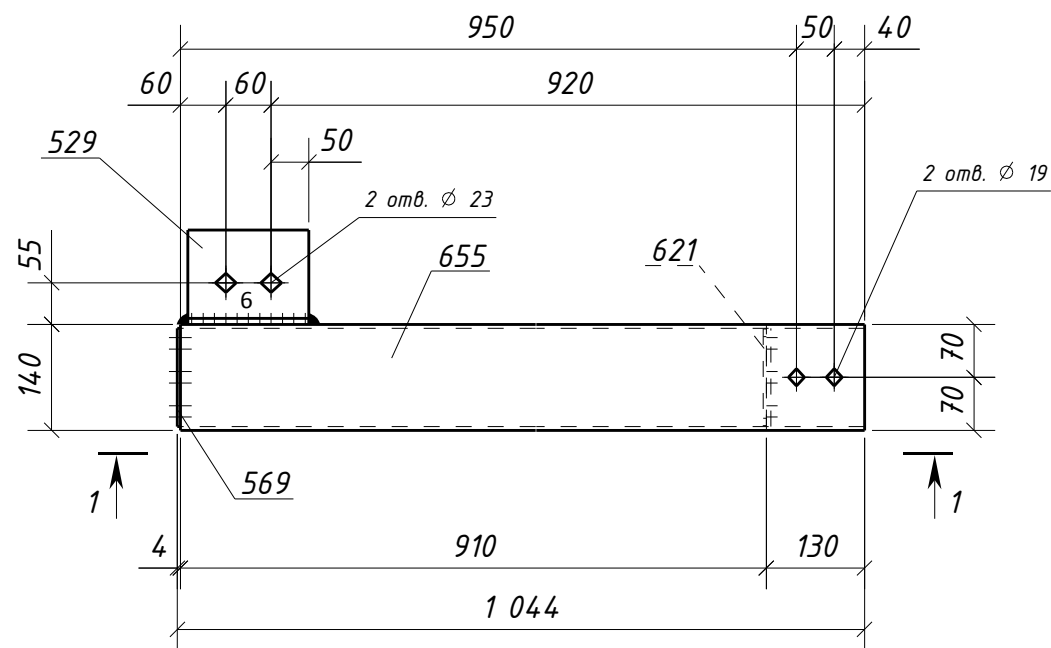




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1PФ1-24	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		Ст45-4 Отв.
	569	1	-4x130	130	0.5	0.5		Ст35
	621	1	-4x128	128	0.5	0.5		Ст35
	655	1	ГН [I]140x5.0	1040	21.5	21.5		Ст45-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2							24.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1PФ1-24	1	24.7	24.7
Итого:		24.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
Ст35	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
Ст45-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	2.0
Ст45-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	21.5
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			24.7

- 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.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

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

						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	504	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24			Ригель фахверка 1РФ1-24			
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24						