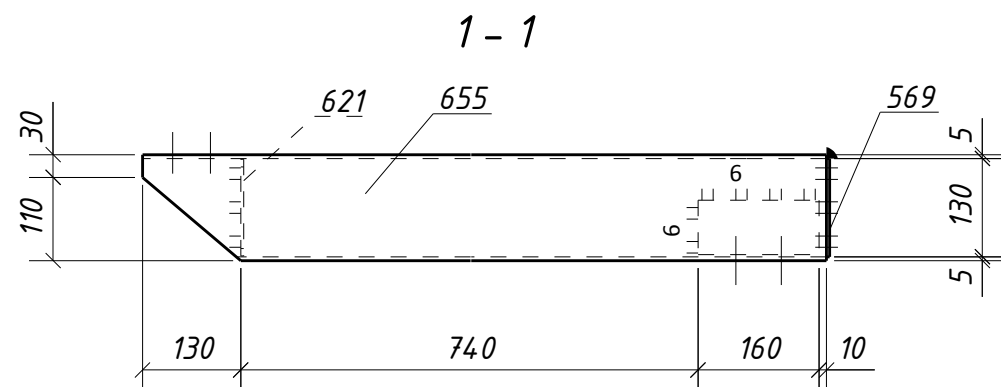
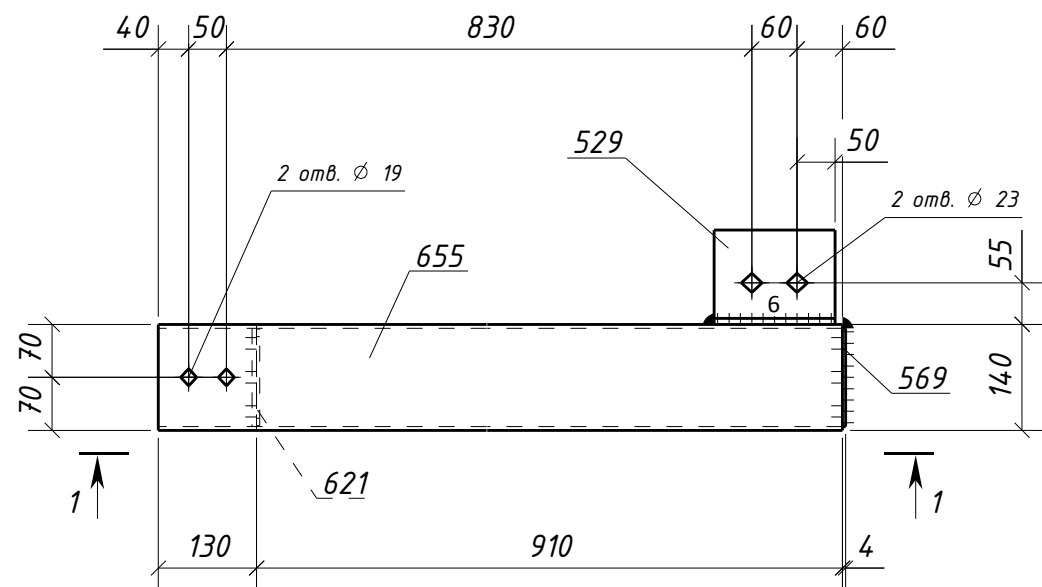




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ1-3	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	569	1	-4x130	130	0.5	0.5		С235	
	621	1	-4x128	128	0.5	0.5		С235	
	655	1	ГН [I]140x5.0	1040	21.5	21.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2							24.7	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-3	2	24.7	49.4
Итого:		49.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	4.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	43.0
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			49.4

- 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

1632-2021-2.1.3-КМД2/3

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	392	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Ригель фахверка 2РФ1-3	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24							