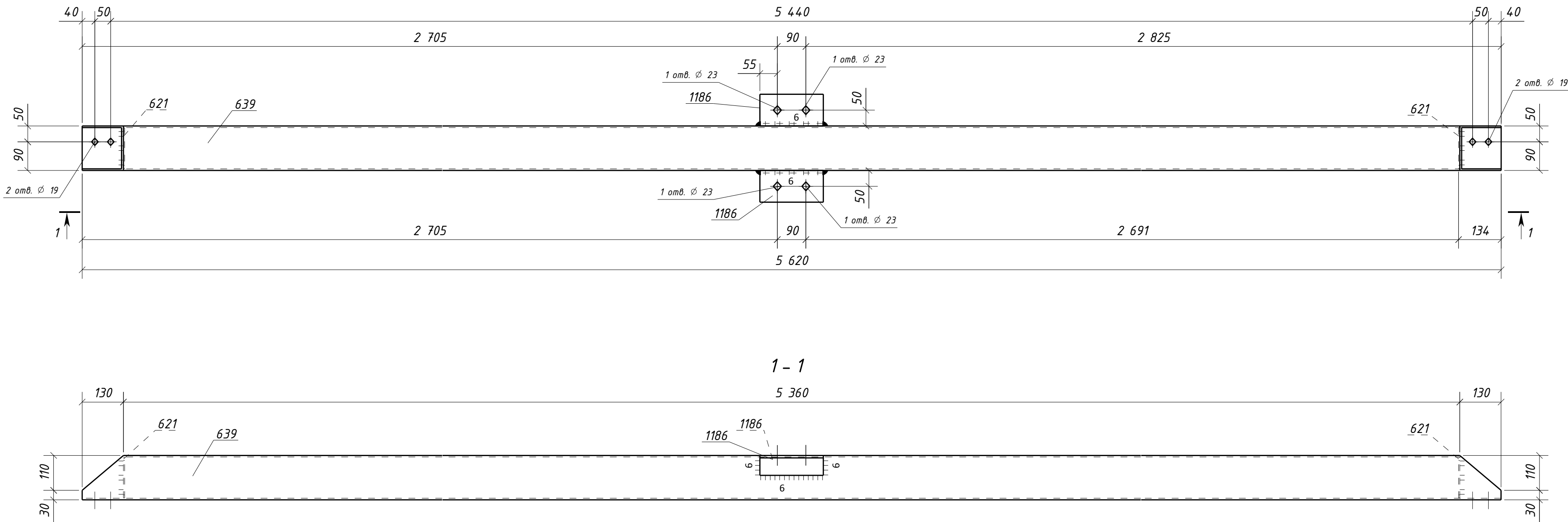


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2РФ1-9	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235	
	639	1	ГН [I]140x5.0	5620	116.3	116.3		С245-4	Отв.
	1186	2	L100x63x8	200	2.0	4.0		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2								122.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РФ1-9	2	122.5	245.0
Итого:		245.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	2.0
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	232.6
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			245.0

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

						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
							Р	398
						Ригель фахверка 2РФ1-9	1	
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24	30.04.24	30.04.24		000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	