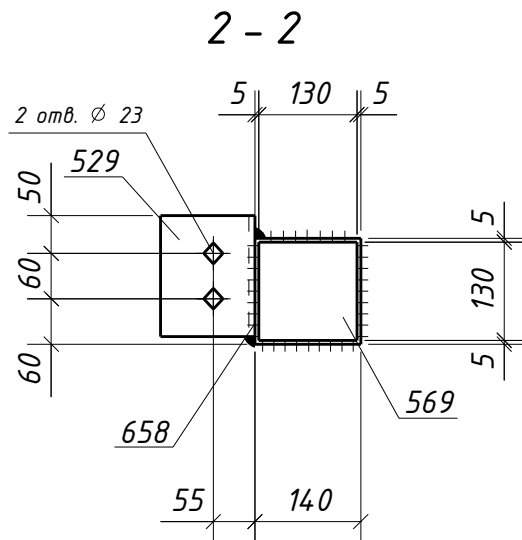
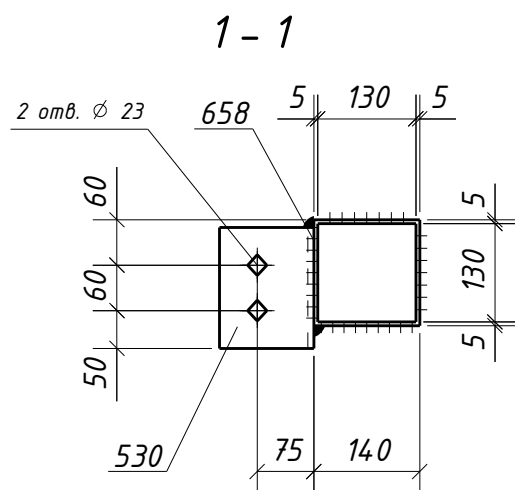
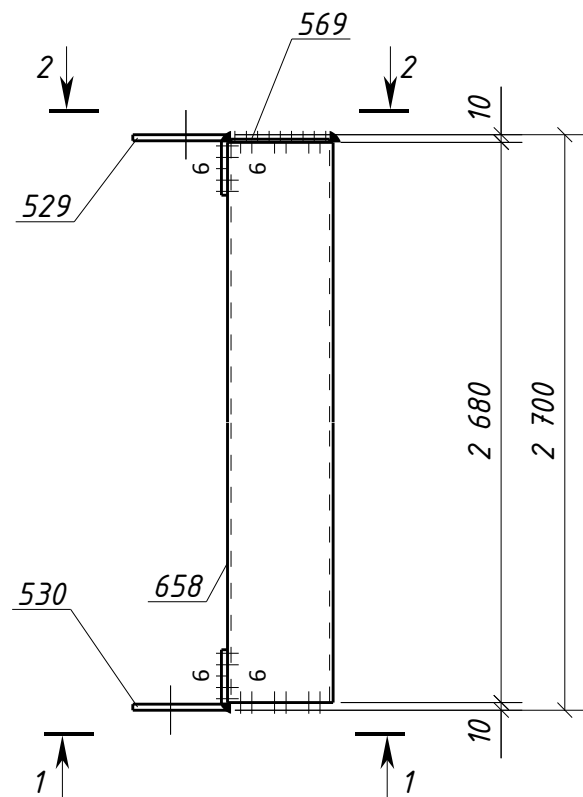


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2СФ1-2	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4 Отв.
	530	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4 Отв.
	569	1	-4x130	130	0.5	0.5		С235
	658	1	ГН [I]140x5.0	2680	55.5	55.5		С245-4
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						60.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2СФ1-2	2	60.6	121.2
Итого:		121.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	8.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	111.0
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			121.2

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	431
				Листов	1
Проверил Толкунов Ю.В.				000 СОЭКС	
Разраб. Салтымаков С.С.				ИНЖИНИРИНГ	
30.04.24				Формат А3	