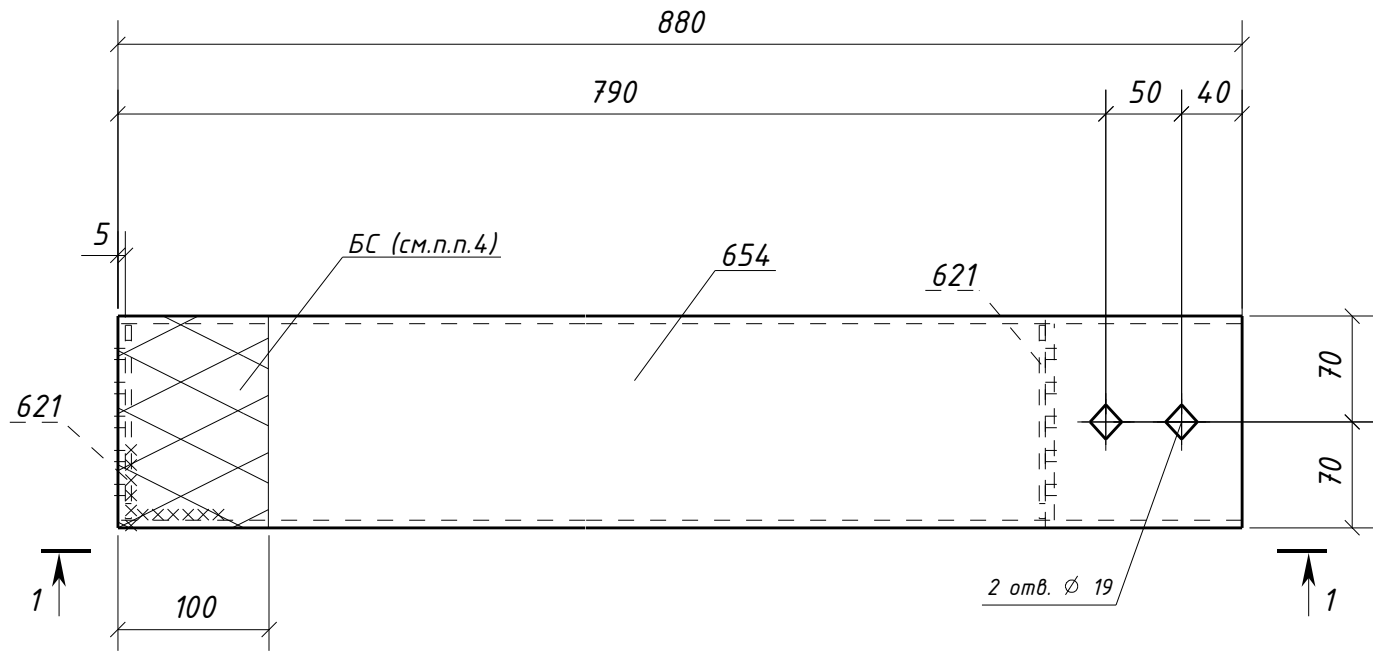
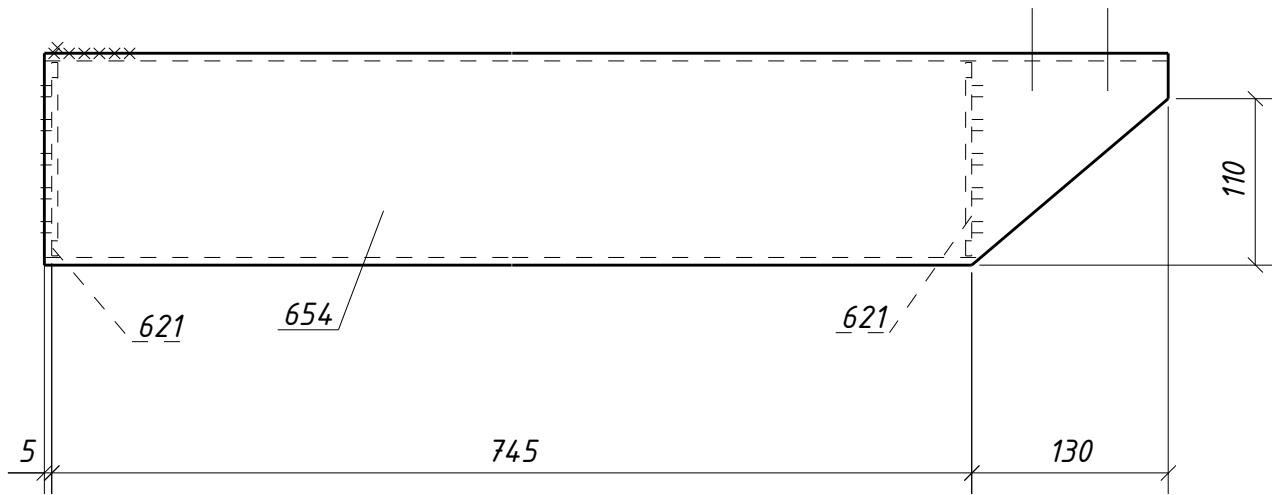


Инв. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	



1 - 1



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗРФ1-1	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235	
	654	1	ГН [I]140x5.0	880	18.2	18.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	19.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРФ1-1	1	19.4	19.4
Итого:		19.4	

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	18.2
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			19.4

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-КМД4			
						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	459	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24			Ригель фахверка ЗРФ1-1	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24						