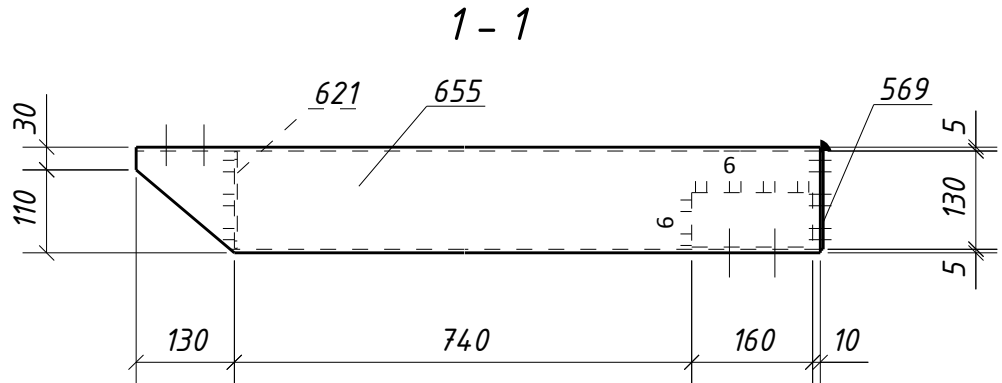
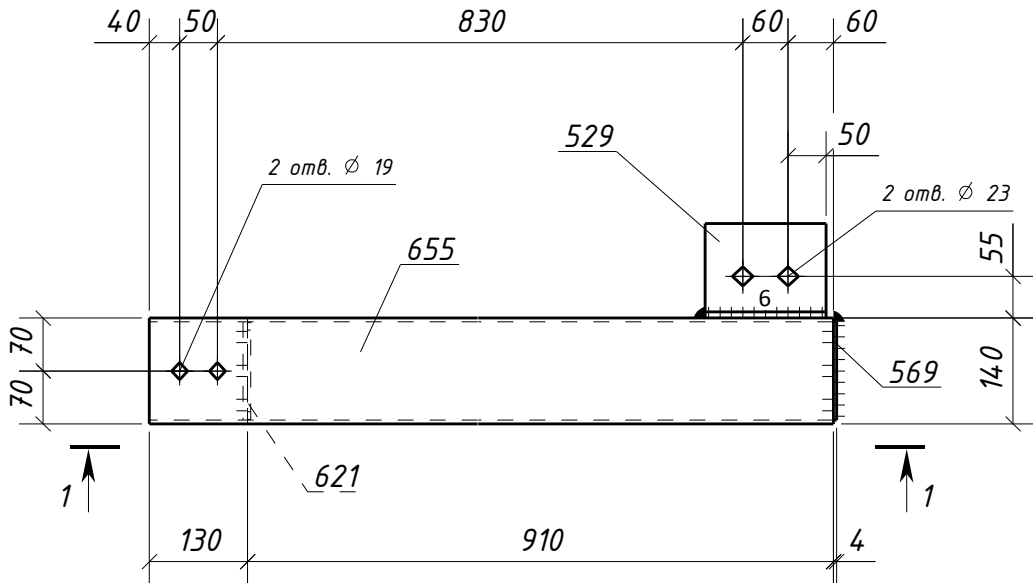




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗРФ1-З	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
ЗРФ1-З	1	24.7	24.7
Итого:		24.7	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	2.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	21.5
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			24.7

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

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

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
				Р	461
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	000 СОЭКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24	ИНЖИНИРИНГ	