## Спецификация металла на один сборочный элемент

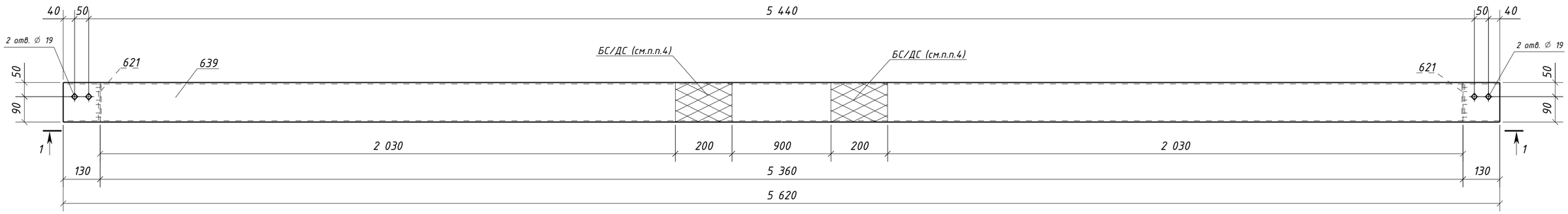
| Марка эл-та | Дет. № | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг шт. | Масса, кг общ. | Масса, кг марки | Марка стали | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЗРФ1-5 | 621 | 2 | -4х128 | 128 | 0.5 | 1.0 | | С235 | |
| | 639 | 1 | ГН []140х5.0 | 5620 | 116.3 | 116.3 | | С245-4 | Отв. |
| | Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2 | | | | | | 118.5 | | |

## Требуется изготовить

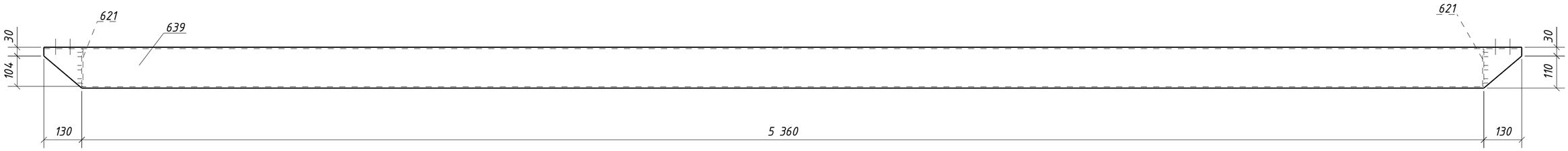
| Марка эл-та | Кол-во, шт. | Масса, кг марки | Масса, кг всех |
|---|---|---|---|
| ЗРФ1-5 | 6 | 118.5 | 711.0 |
| | | | |
| | | Итого: | 711.0 |

## Выборка металла

| Марка стали | Профиль | ГОСТ или ТУ | Масса, кг |
|---|---|---|---|
| С235 | -4 | ГОСТ 19903-2015 | 6.0 |
| С245-4 | Тр.кв.140х5.0 | ГОСТ 30245-2003 | 697.8 |
| | | | |
| | | Масса напл. металла: | 7.2 |
| | | Итого: | 711.0 |




1 – 1




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

| Изм. | Кол.уч. | Лист | №док. | Подпись | Дата | 1632-2021-2.1.3-КМД4 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала | | |
| | | | | | | Конвейерная галерея №3 | Стадия: Р | Лист: 463 / Листов: 1 |
| Проверил | | Толкунов Ю.В. | | | 15.05.24 | Ригель фахверка ЗРФ1-5 | ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ | |
| Разраб. | | Салтымаков С.С. | | | 15.05.24 | | | |

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

Формат А2