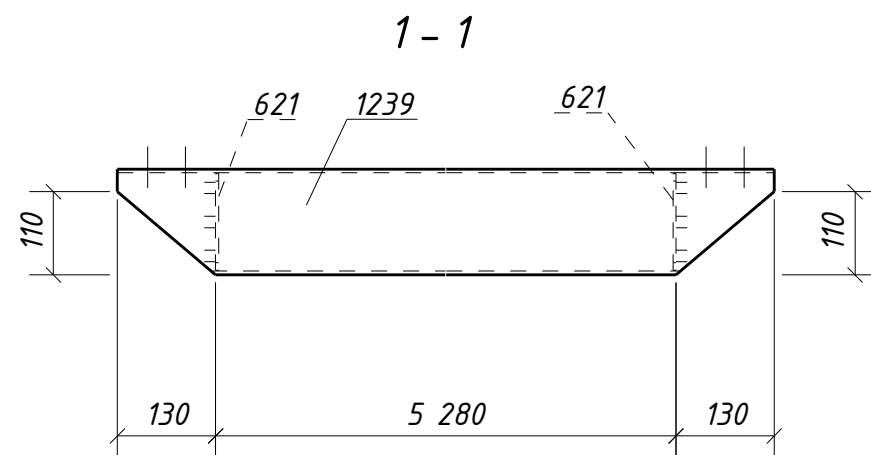
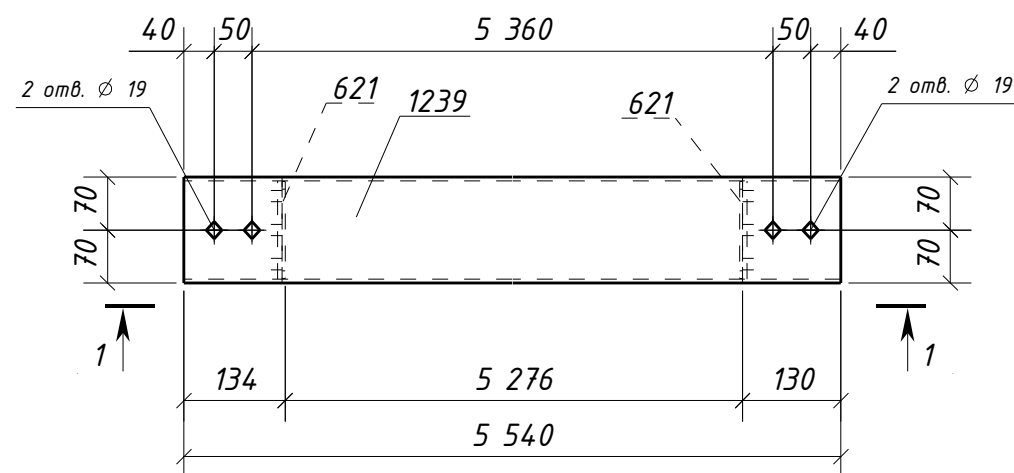




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗРФ1-18	621	2	-4x128	128	0.5	1.0		С235	
	1239	1	ГН [J]140x5.0	5540	114.6	114.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						116.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРФ1-18	16	116.8	1868.8
Итого:		1868.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	16.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	1833.6
Масса напл. металла:			19.2
Итого:			1868.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	476	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Ригель фахверка ЗРФ1-18	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				