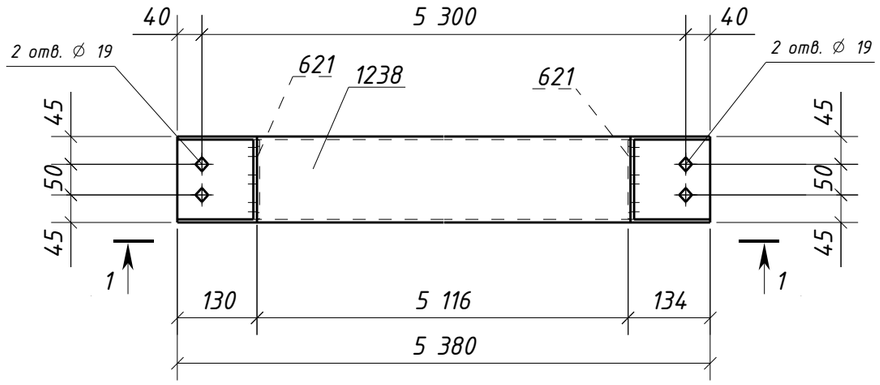
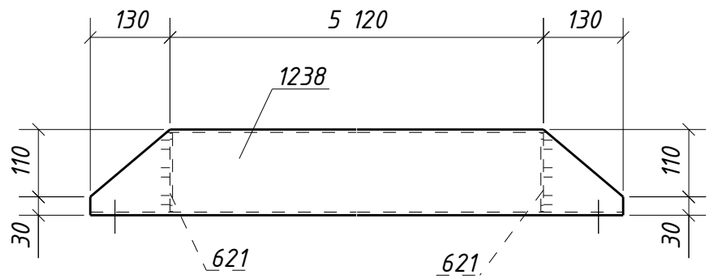


1 – 1



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
ЗРФ1-19	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	1238	1	ГН []140х5.0	5380	111.3	111.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						113.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ЗРФ1-19	8	113.4	907.2
		Итого:	907.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	890.4
		Масса напл. металла:	8.8
		Итого:	907.2

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			15.05.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			15.05.24

1632-2021-2.1.3-КМД4

Терминал по перевалке минеральных удобрений
в морском торговом порту Усть-Луга.
Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	477	1

Ригель фахверка ЗРФ1-19

ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3