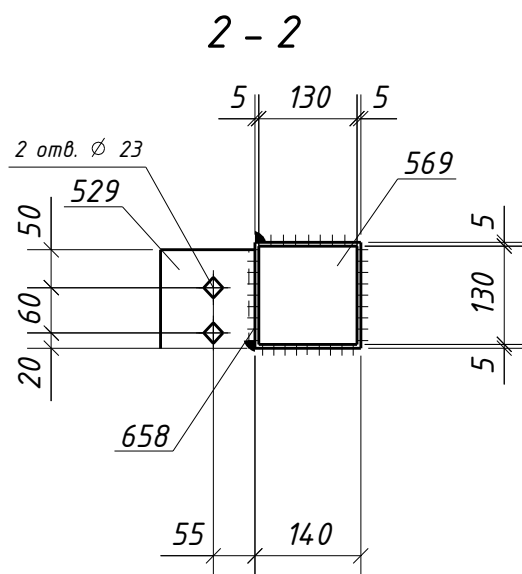
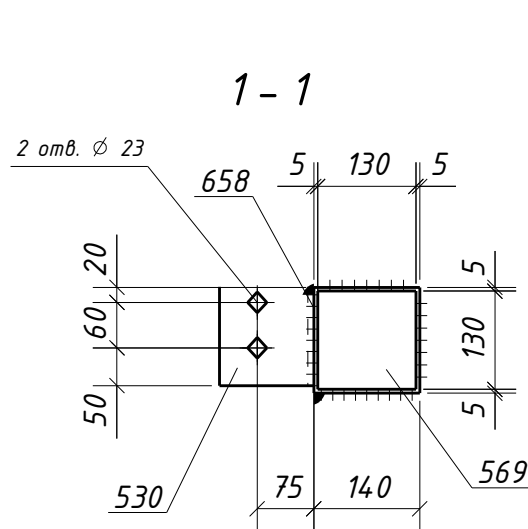
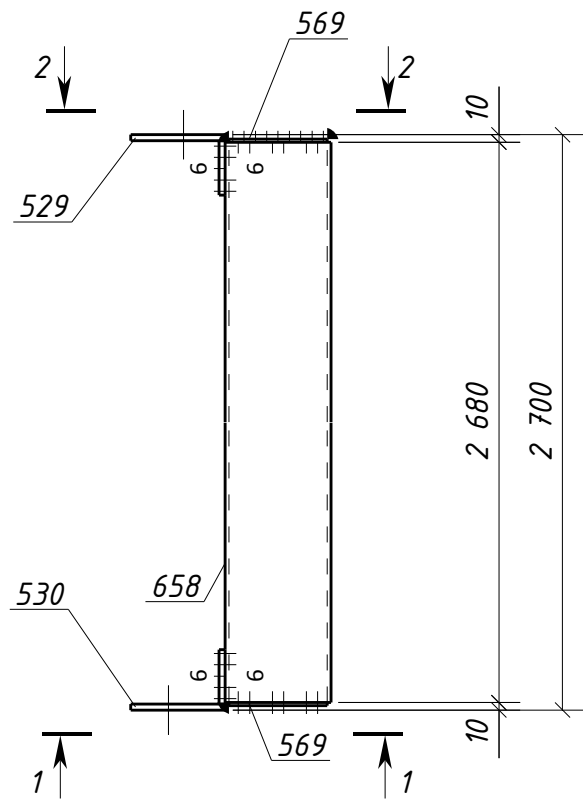




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
ЗСФ1-1	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4
	530	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4
	569	2	-4x130	130	0.5	1.0		С235
	658	1	ГН [I]140x5.0	2680	55.5	55.5		С245-4
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						61.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗСФ1-1	1	61.1	61.1
		Итого: 61.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	4.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	55.5
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			61.1

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

						1632-2021-2.1.3-КМД4		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	511
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Стойка фахверка ЗСФ1-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24			