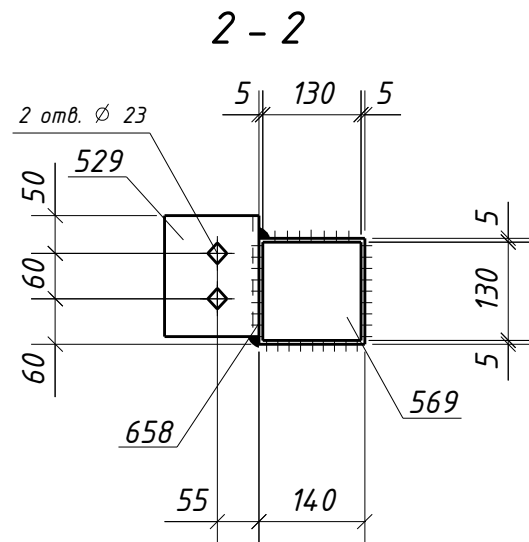
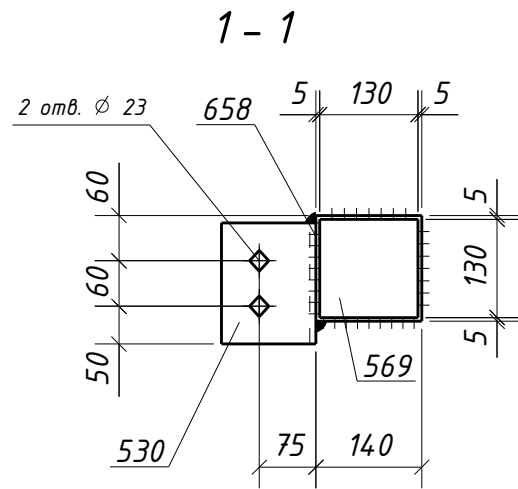
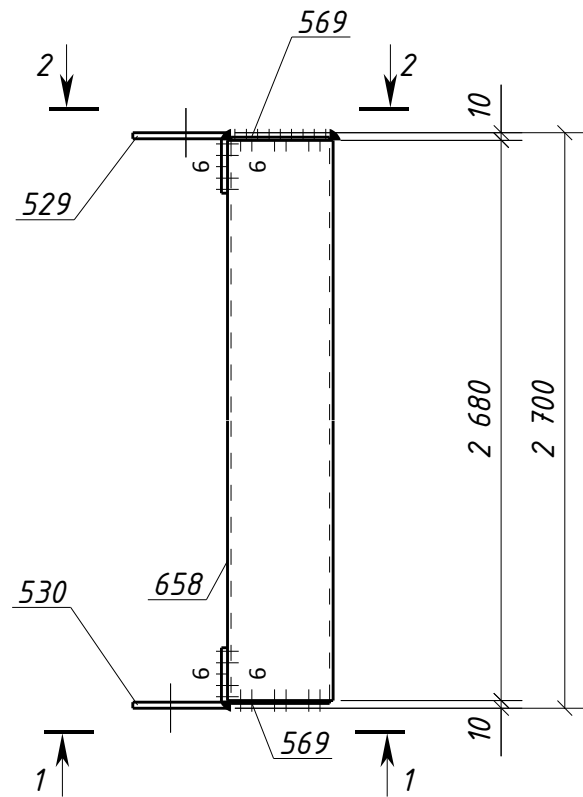


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
ЗСФ1-2	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
ЗСФ1-2	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

- 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	512	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24			Стойка фахверка ЗСФ1-2	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24						