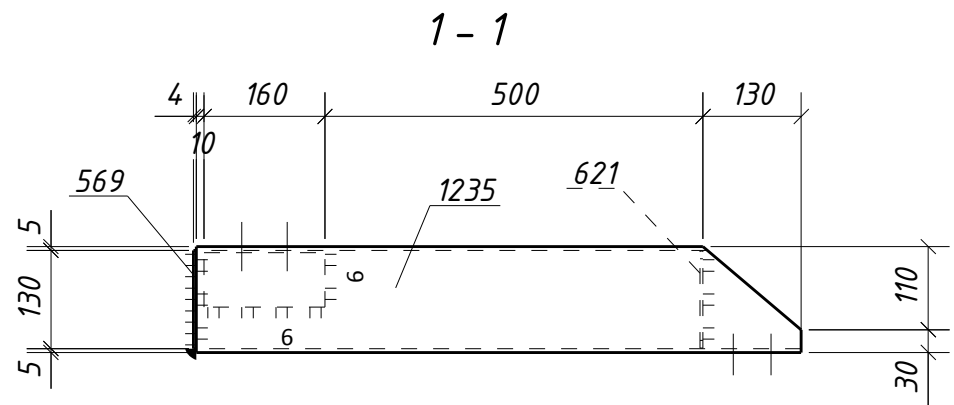
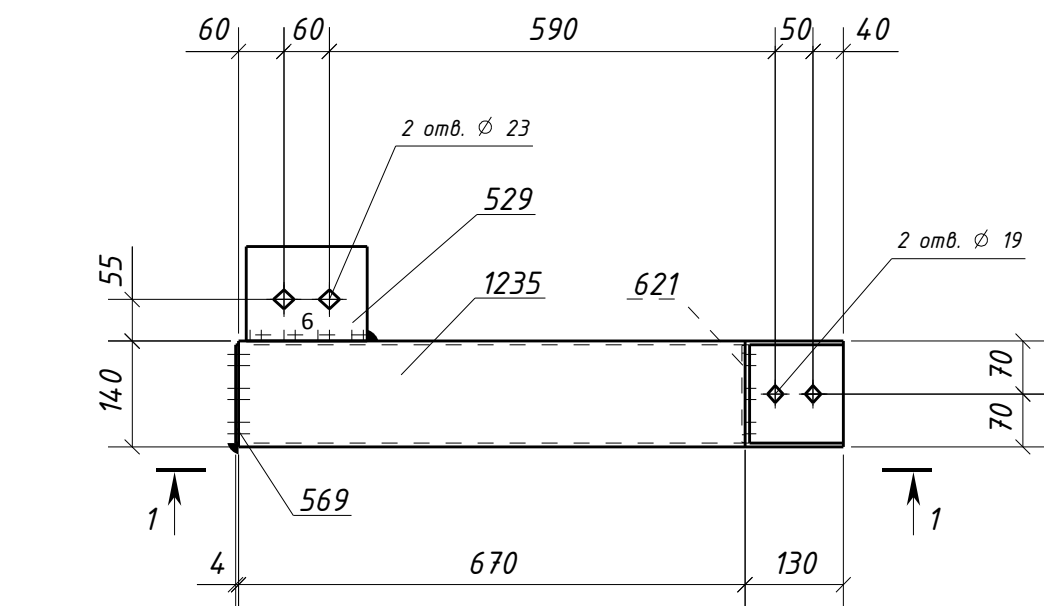




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
4РФ1-3	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4 Отв.
	569	1	-4x130	130	0.5	0.5		С235
	621	1	-4x128	128	0.5	0.5		С235
	1235	1	ГН [I]140x5.0	800	16.6	16.6		С245-4 Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						19.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РФ1-3	1	19.8	19.8
Итого:		19.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	2.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	16.6
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			19.8

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

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

						1632-2021-2.1.3-КМД5			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№доку.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	456	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24			Ригель фахверка 4РФ1-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24						