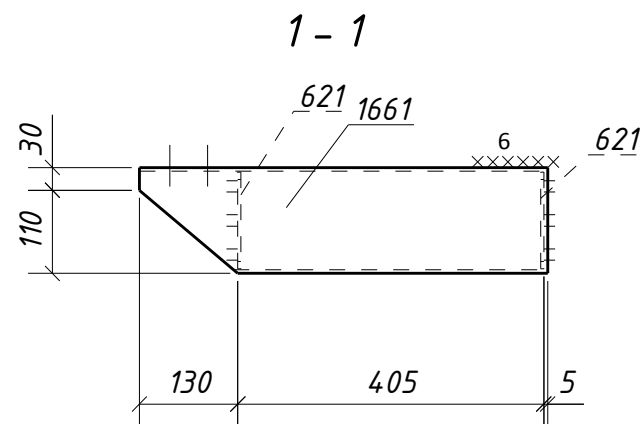
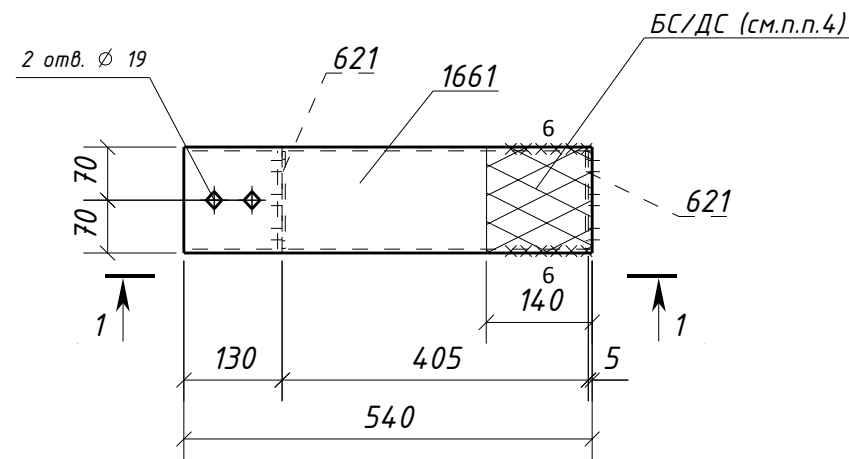


Инв. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4РФ1-13	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	1661	1	ГН [J]140х5.0	540	11.2	11.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						12.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РФ1-13	1	12.3	12.3
Итого:		12.3	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	Гр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	11.2
Масса напл. металла:			0.1
Итого:			12.3

- 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-КМД5			
						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	466	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24			Ригель фахверка 4РФ1-13	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24						