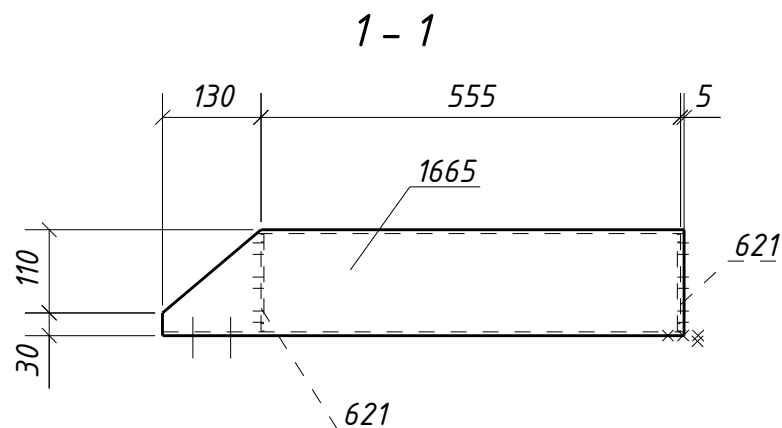
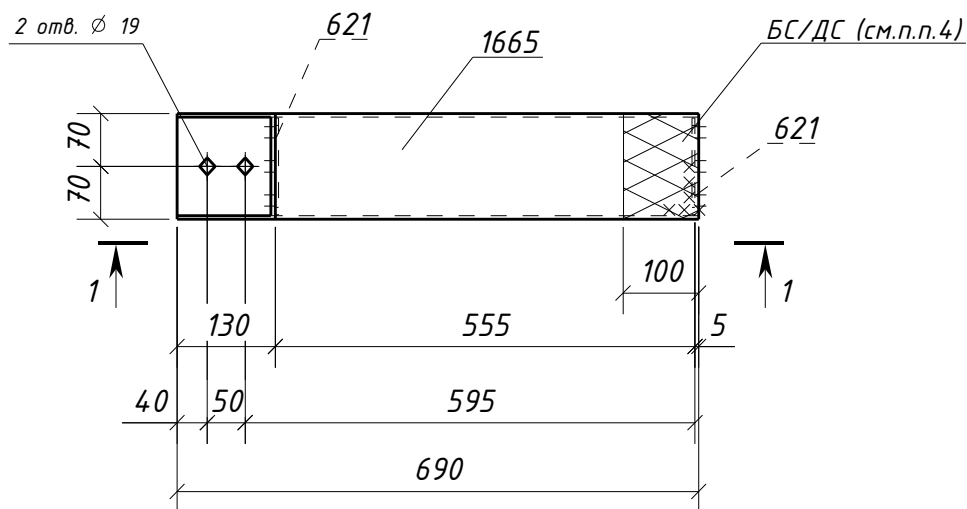




Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4РФ1-16	621	2	-4х128	128	0.5	1.0		С235	
	1665	1	ГН [J]140х5.0	690	14.3	14.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	15.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РФ1-16	1	15.5	15.5
Итого:		15.5	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	Тр.кв.140х5.0	ГОСТ 30245-2003	14.3
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			15.5

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	№док.	Подпись	Дата						
						Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист	Листов
									Р	469	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Ригель фахверка 4РФ1-16			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.05.24						