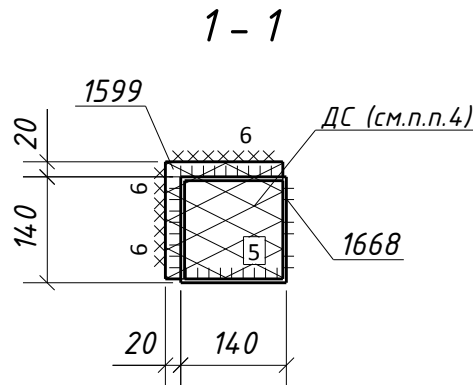
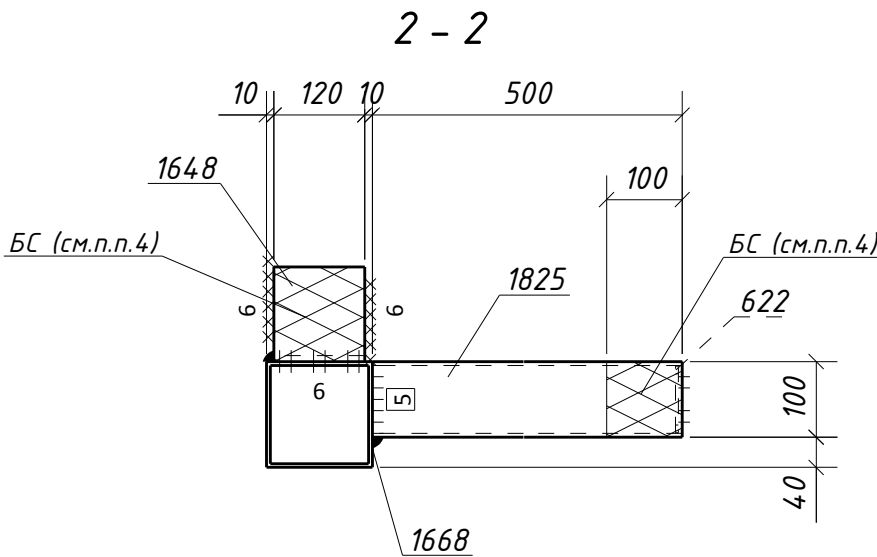
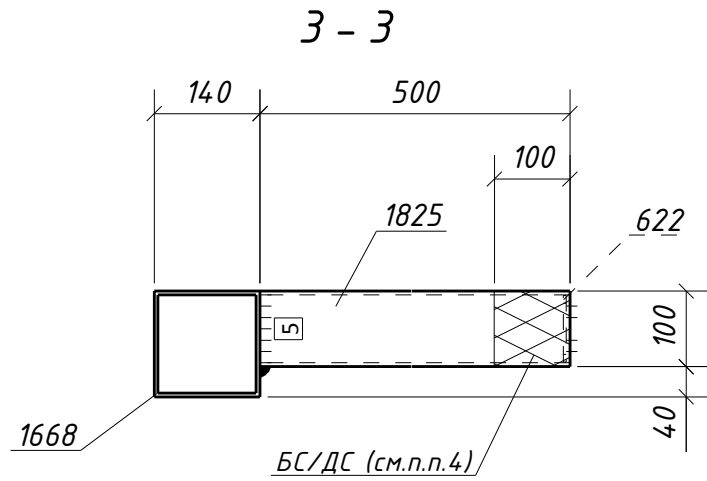
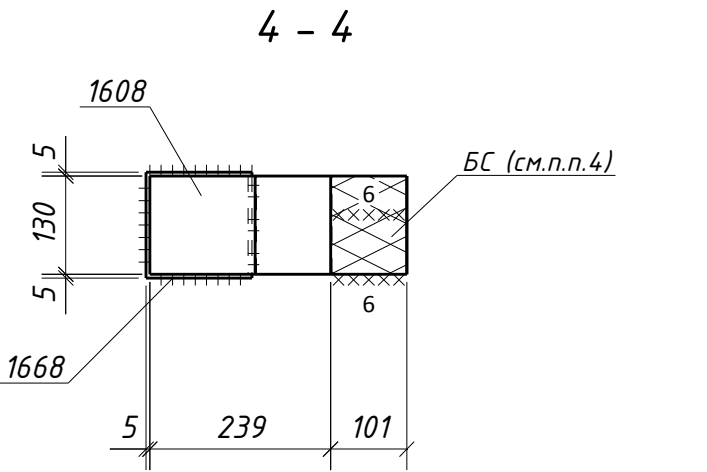
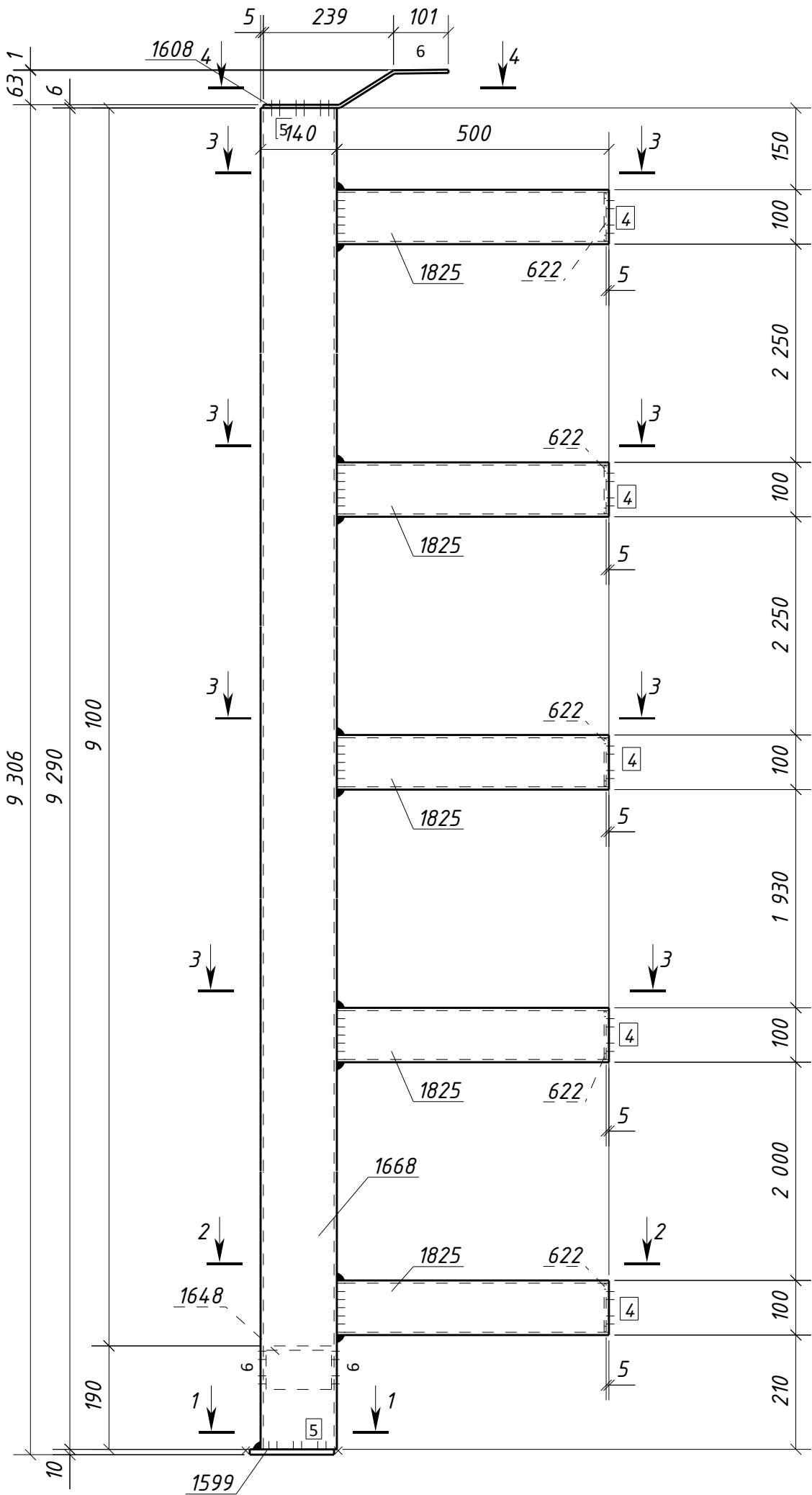




Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
4СФ1-2	622	5	-4x88	88	0.2	1.0		С235
	1599	1	-10x155	155	1.9	1.9		С245-4
	1608	1	-6x130	358	2.2	2.2		С245-4
	1648	1	L125x80x8	120	1.5	1.5		С245-4
	1668	1	ГН [I]14.0x5.0	9290	192.2	192.2		С245-4
	1825	5	ГН [I]100x5.0	500	7.2	36.0		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:								237.1

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4СФ1-2	1	237.1	237.1
Итого:		237.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.0
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.9
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	1.5
С245-4	Тр.кв.100x5.0	ГОСТ 30245-2003	36.0
С245-4	Тр.кв.140x5.0	ГОСТ 30245-2003	192.2
Масса напл. металла:			2.3
Итого:			237.1

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.

						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
								Р	502
									Листов
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.		Итого	30.05.24		Стойка фахверка 4СФ1-2		ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		Сдано	30.05.24				ИНЖИНИРИНГ	