

Спецификация металла на один сборочный элемент

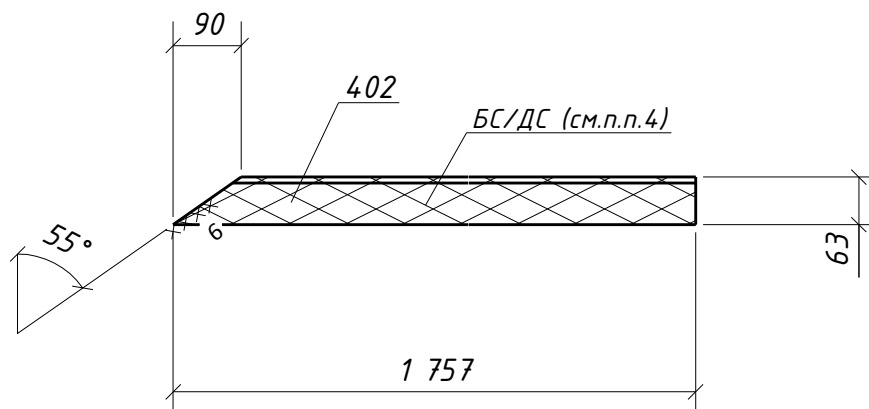
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-2	402	1	L100x63x8	1757	17.3	17.3		С245-4	
							17.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-2	1	17.3	17.3
Итого:			17.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	17.3
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			17.3



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
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.

Взам. инв. №		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.									
Подп. и дата								1632-2021-2.1.3-КМД			
								Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Инв. № подл.		Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
									Р	108	1
		Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Ригель фахверка 1В-2					
		Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24						