

Спецификация металла на один сборочный элемент

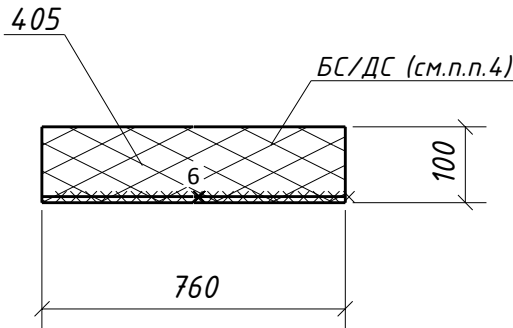
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-6	405	1	L100х63х8	760	7.5	7.5		С245-4	
							7.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-6	1	7.5	7.5
Итого:		7.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	7.5
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			7.5



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				
Инв. № подл.							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	112	1
		Проверил		Толкунов Ю.В.				10.04.24	Ригель фахверка 1В-6		
		Разраб.		Салтымаков С.С.				10.04.24			