

Спецификация металла на один сборочный элемент

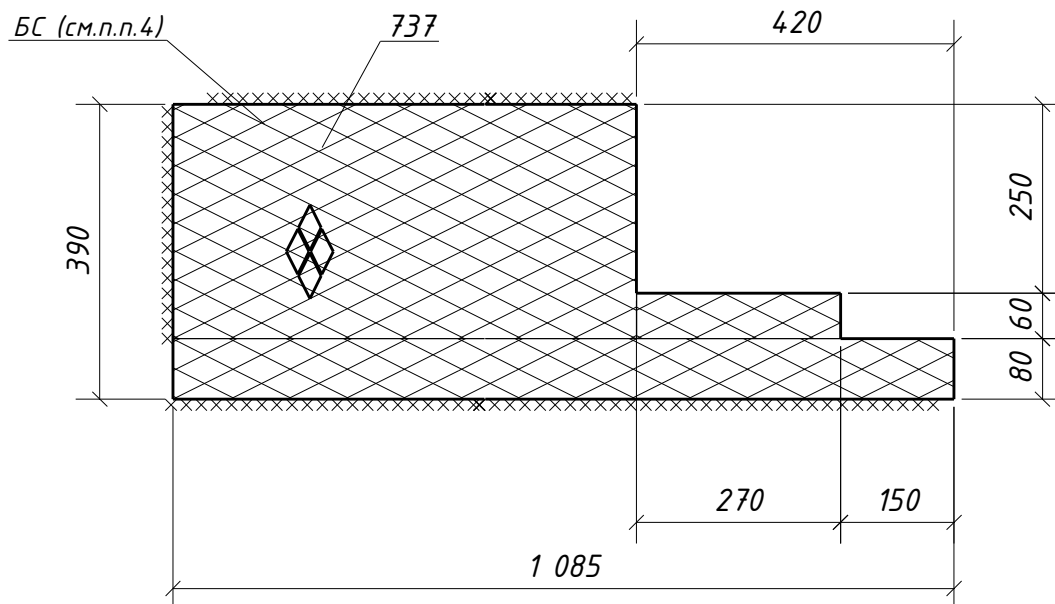
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-48	737	1	Руф5*390	1085	12.9	12.9		С245	
							12.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-48	1	12.9	12.9
Итого:		12.9	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	12.9
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			12.9



- 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.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
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-КМД						
Терминал по перевалке минеральных удобрений						
в морском торговом порту Усть-Луга.						
Береговые объекты терминала						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
						Стадия
						Лист
						Листов
Конвейерная галерея №3						Р
						230
						1
Проверил						ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"
Толкунов Ю.В.						
Разраб.						
Салтымаков С.С.						
10.04.24						
10.04.24						