

Спецификация металла на один сборочный элемент

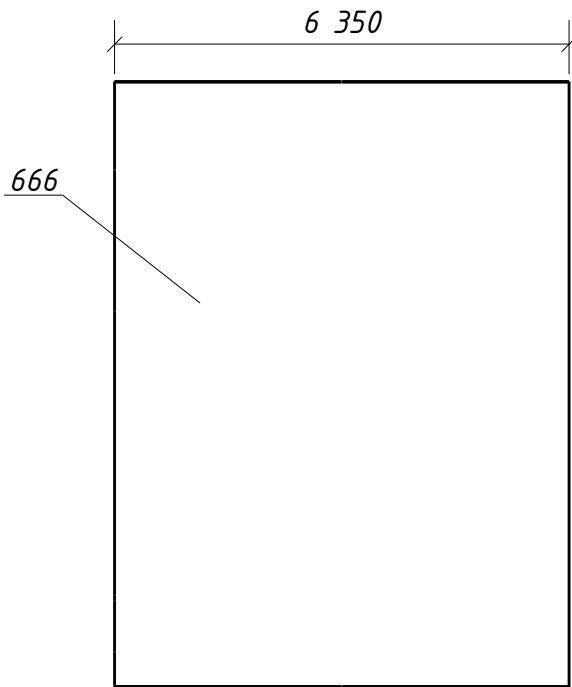
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н2-2	666	1	Н57-750-0.8	6350	47.0	47.0		С235	
							47.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н2-2	111	47.0	5217.0
Итого:		5217.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Н57-750-0.8	ГОСТ 24045-94	5217.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			5217.0



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. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
1632-2021-2.1.3-КМД Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						Стадия
						Лист
Конвейерная галерея №3						Листов
Профлист 1Н2-2						Р
						328
						1
	Проверил	Толкунов Ю.В.	10.04.24	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
	Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24			