

Спецификация металла на один сборочный элемент

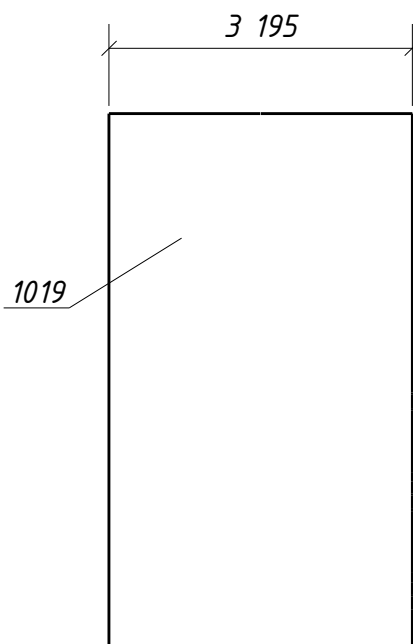
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-7	1019	1	НС35-1000-0.7	3195	23.6	23.6		С235	
							23.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-7	60	23.6	1416.0
Итого:			1416.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C235	HC35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	1416.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			1416.0



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. №	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		
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата			
							Конвейерная галерея №3		
							Стадия	Лист	Листов
Инв. № подл.							Р	335	1
	Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Профлист 1НЗ-7				
	Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24					