

Спецификация металла на один сборочный элемент

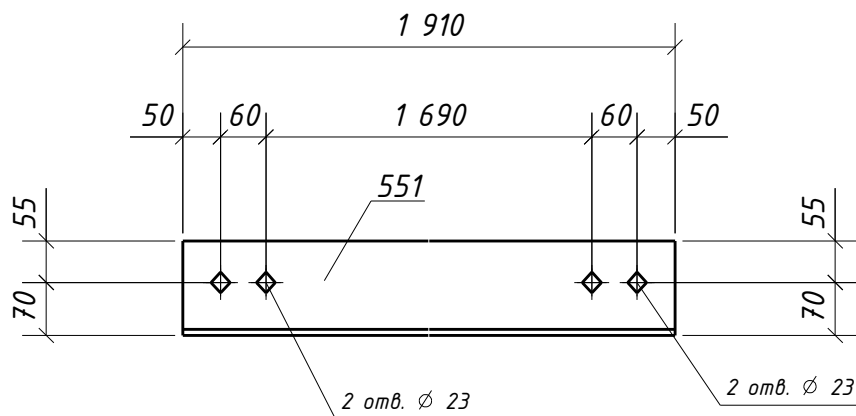
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1СГ1-13	551	1	L125x8	1910	29.5	29.5		С245-4	Отв.
							29.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1СГ1-13	1	29.5	29.5
Итого:		29.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L125x8	ГОСТ 8509-93	29.5
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			29.5



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

Условные обозначения:

◆ - отверстие под постоянный болт

Взам. инв. №	-БС - с ближней стороны детали; -ДС - с дальней стороны детали; -БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали. Условные обозначения: ◆ - отверстие под постоянный болт									
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	№ док.	Подпись	Дата				
							Конвейерная галерея №3			
							Стадия	Лист	Листов	
							Р	542	1	
	Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24	Связь 1СГ1-13				
	Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24					