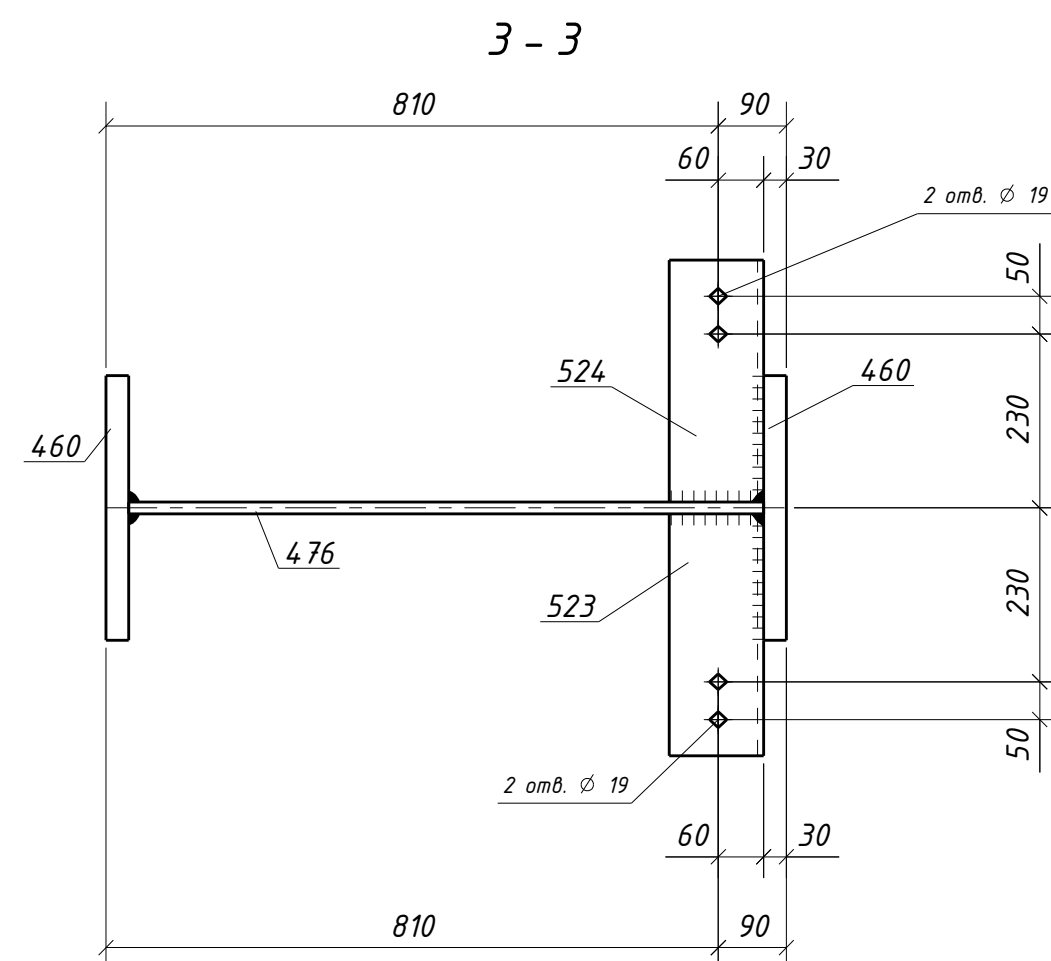
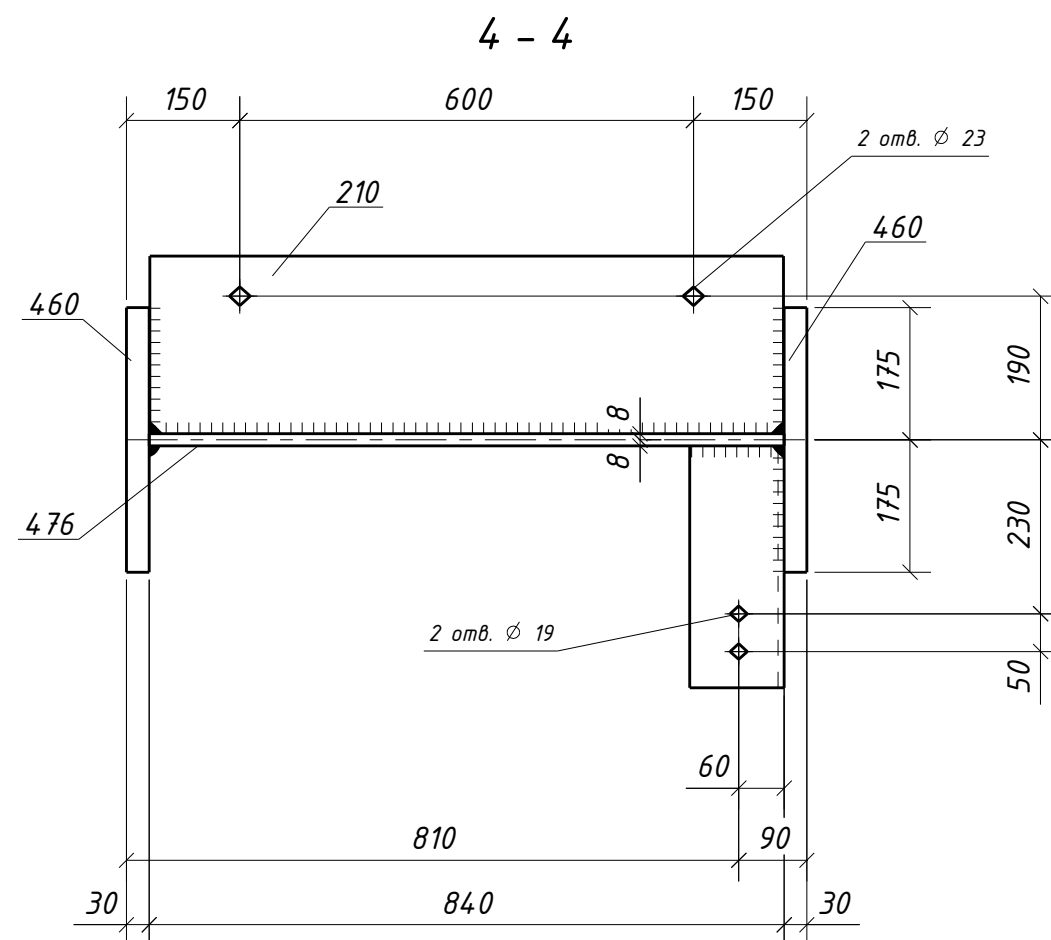
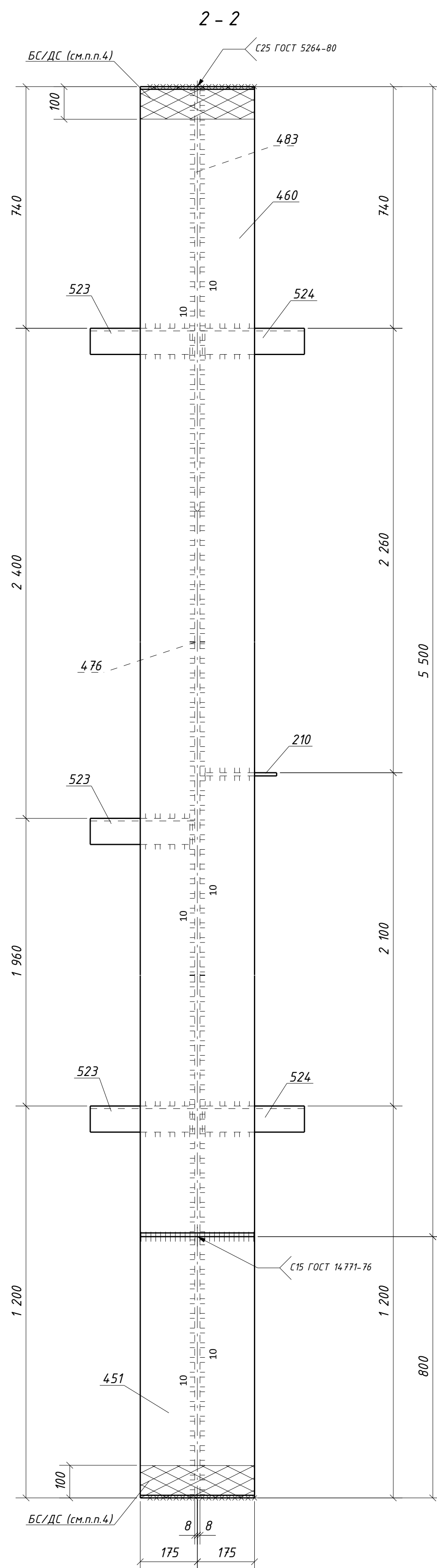
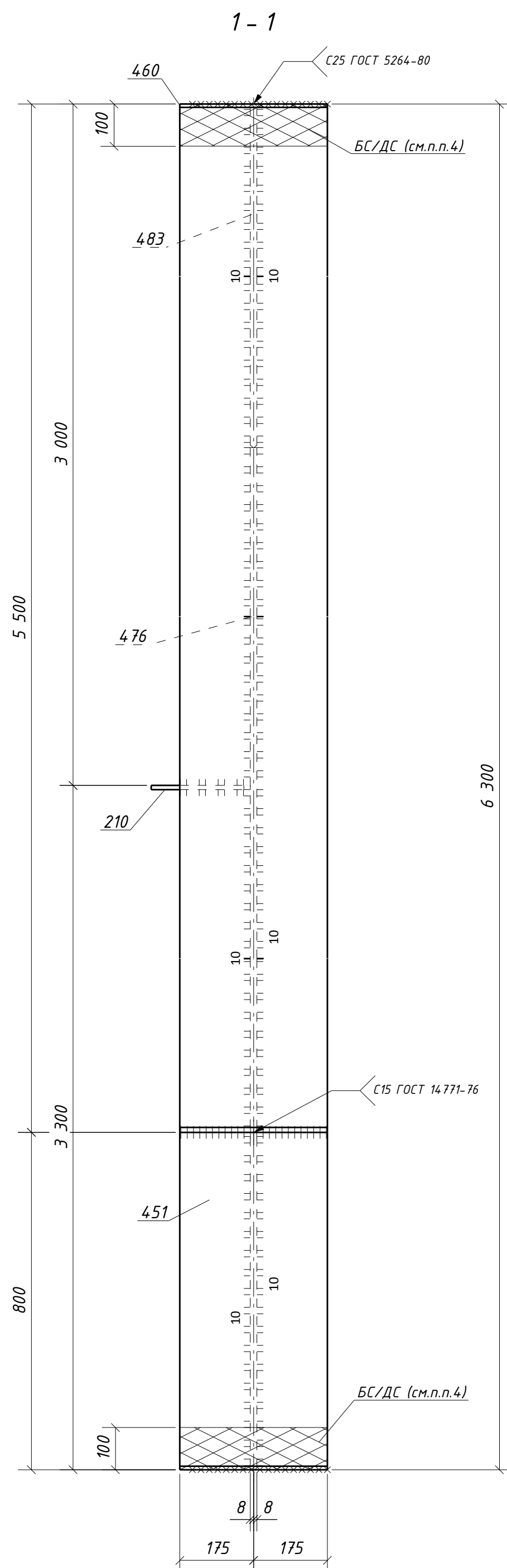
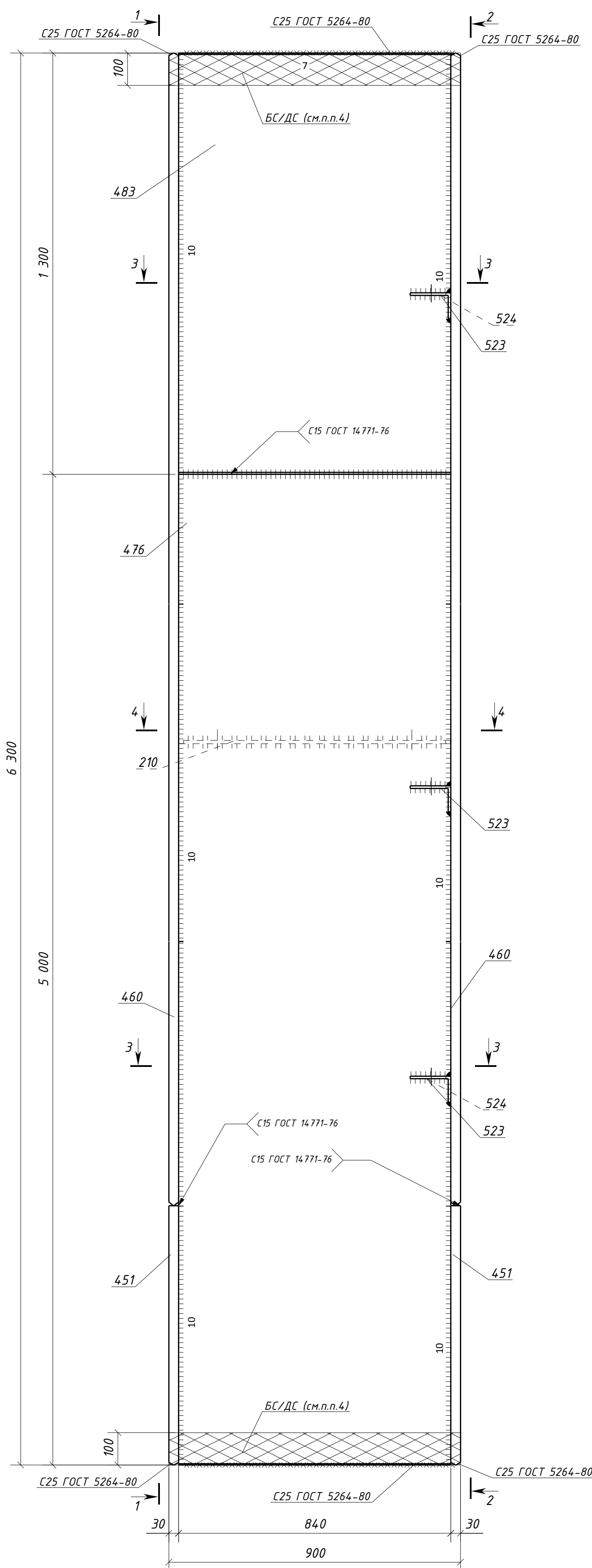




Спецификация металла на один сборочный элемент										
Марка эл-та	Дет. шт.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.	марки			
2K2-6	210	1	-10x235	838	15.4	15.4		С245-4	Отб.	
	451	2	-30x350	800	65.6	131.2		С255-4		
	460	2	-30x350	5500	452.6	905.2		С255-4		
	476	1	-16x840	5000	527.3	527.3		С255-4		
	483	1	-16x840	1300	136.7	136.7		С255-4		
	523	3	L125x80x8	320	4.0	12.0		С245-4		Отб.
	524	2	L125x80x8	320	4.0	8.0		С245-4		Отб.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 17.4					1753.2				

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К2-6	2	1753.2	3506.4
Итого:			3506.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.8
C245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	40.0
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	1328.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	2072.8
Масса напл. металла:			34.8
Итого:			3506.4

1. Общие данные см. л.1
2. Капеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
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.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

[illegible]