

Спецификация металла на один сборочный элемент

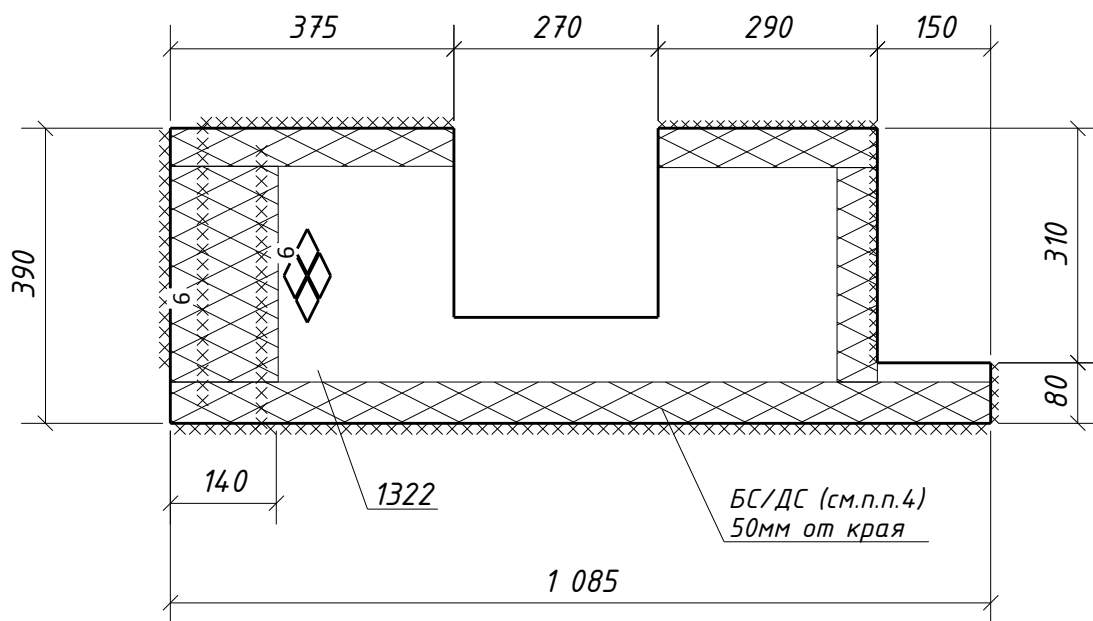
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н1-58	1322	1	Риф5*390	1085	12.9	12.9		С245	
						12.9			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-58	1	12.9	12.9
Итого:			12.9

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	Puф5	ГОСТ 8568-77	12.9
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			12.9



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 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.

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-КМД2/3				
								Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Инв. № подл.		Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
										Р	225	1
		Проверил		Толкунов Ю.В.				30.04.24		Настил 2Н1-58		
		Разраб.		Салтымаков С.С.				30.04.24				
ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ												