

Спецификация металла на один сборочный элемент

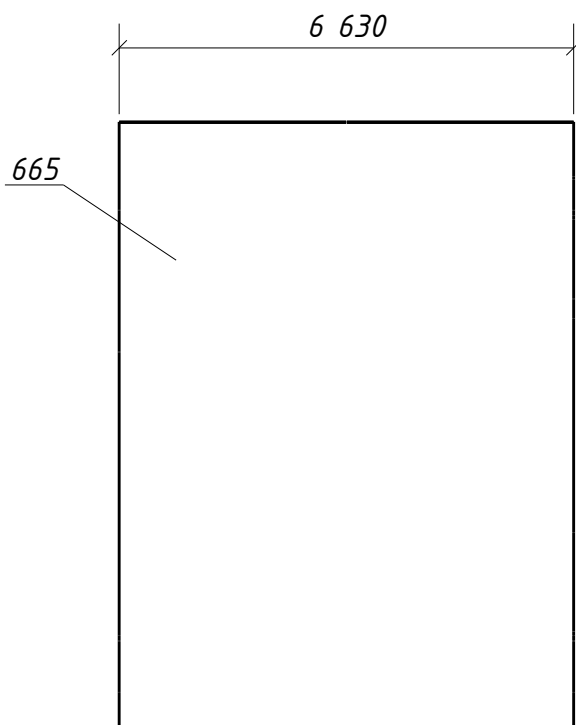
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н2-1	665	1	Н57-750-0.8	6630	49.0	49.0		С235	
							49.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н2-1	230	49.0	11270.0
Итого:			11270.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Н57-750-0.8	ГОСТ 24045-94	11270.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			11270.0



- 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.

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	№ док.	Подпись	Дата				
									Стадия	Лист	Листов
								Конвейерная галерея №3	Р	243	1
								Профлист 2Н2-1	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
		Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24						
		Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						