

Спецификация металла на один сборочный элемент

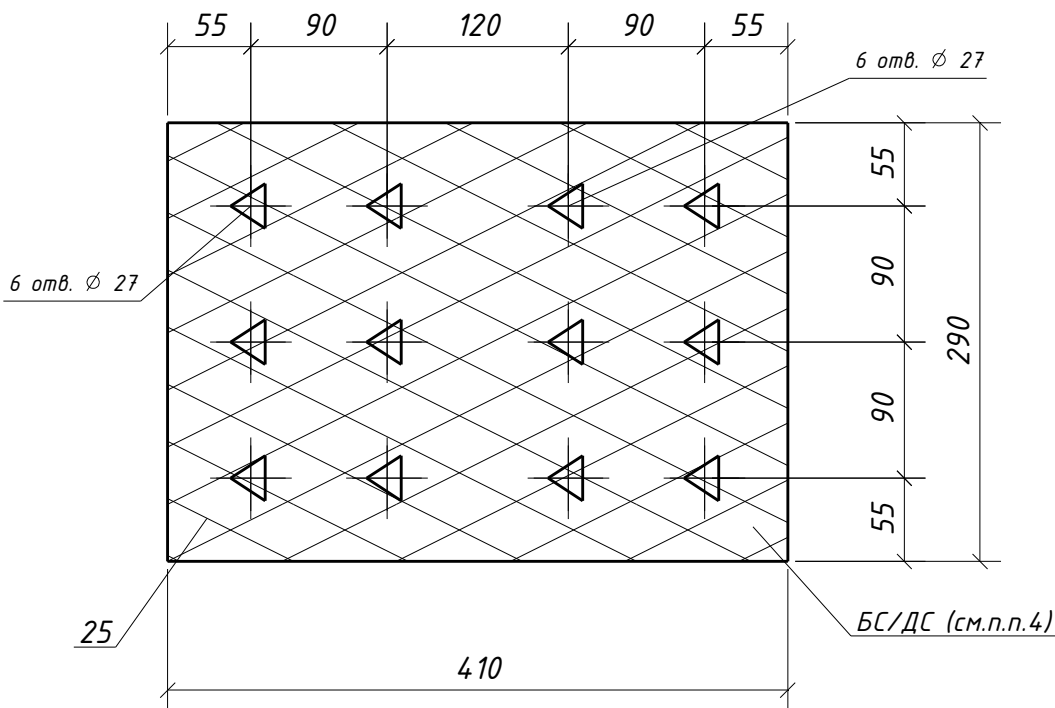
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗМ-З	25	1	-12х290	410	11.2	11.2		С245-4	0тв.
							11.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗМ-З	8	11.2	89.6
Итого:		89.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	89.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			89.6



- 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 высокопрочный 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 высокопрочный болт					
Подп. и дата						
	1632-2021-2.1.3-КМД4 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
						Р
						Лист
						179
						Листов
						1
	Проверил	Толкунов Ю.В.	[Подпись]		15.05.24	000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
	Разраб.	Салтымаков С.С.	[Подпись]		15.05.24	