Спецификация металла на один сборочный элемент

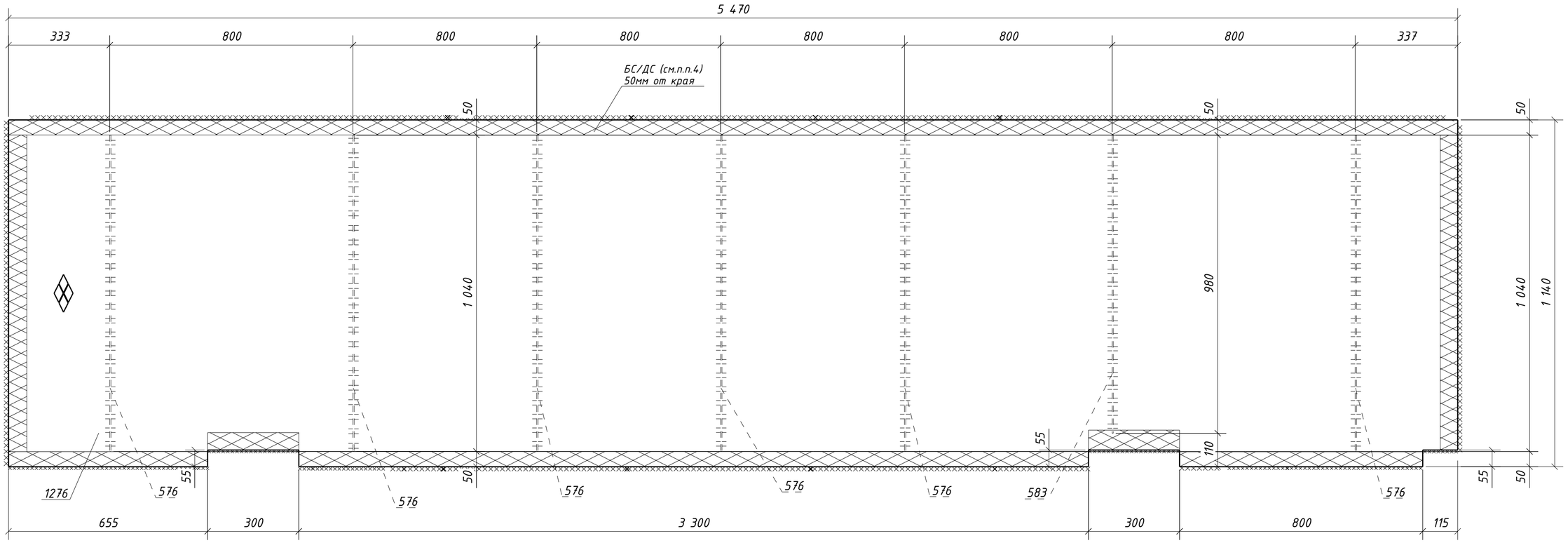
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЗН1-129	576	6	-4х60	1040	2.0	12.0		С235	
	583	1	-4х60	980	1.8	1.8		С235	
	1276	1	Риф5*1140	5470	259.0	259.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						275.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ЗН1-129	1	275.5	275.5
		Итого:	275.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	13.8
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	259.0
		Масса напл. металла:	2.7
		Итого:	275.5



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Проверил		Толкунов Ю.В.			15.05.24
Разраб.		Салтымаков С.С.			15.05.24

1632-2021-2.1.3-КМД4

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

Стадия	Лист	Листов
Р	308	1

Настил ЗН1-129

ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2