

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗН4-З	1432	1	ПВ506х780	1240	16.2	16.2		С235	
								16.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗН4-З	3	16.2	48.6
Итого:		48.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	48.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			48.6

БС/ДС (см.п.п.4)
50мм от края

1432

1 240

780

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла

Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

1. Общие данные см. л.1

2. Катеты сварных швов 5 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.