



Спецификация металла										
Марка	Поз	Сечение	Размер, мм	Кол-во, шт		Масса, кг			Марка стали	Прим.
				м	н	Ед.	Общ.	Марки		
С2	15	Лист s=6	90x90	48		0.4	19.2	1122.3		
	19	Лист s=10	115x115	4		1.0	4.0			
	20	Уголок 75x75x6	10220	4		70.4	281.6			
	21	Уголок 50x50x5	10130	2		38.2	76.4			
	22	Уголок 50x50x5	885	8		3.3	26.4			
	23	Уголок 50x50x5	902	88		3.4	299.2			
	24	Уголок 50x50x5	810	8		3.1	24.8			
	25	Уголок 50x50x5	650	52		2.5	130.0			
	26	Уголок 50x50x5	425	12		1.6	19.2			
	27	Лист s=6	145x310	96		2.1	201.6			
	28	Лист s=6	115x230	7		1.2	8.4			
	29	Лист s=6	145x170	8		1.2	9.6			
30	Лист s=6	130x175	8		1.1	8.8				
31	Лист s=6	90x115	4		0.5	2.0				
наплавленный металл 1%							11.1			

Таблица отправочных марок				
Марка	Кол-во, шт		Масса, кг	
	м	н	Ед.	Общ.
С2	1		1122.3	1122.3

- Сварные швы варить по ГОСТ 5264-80 в среде углекислого газа, (зачистить).
- Катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оголовных.
- Поверхность металлоконструкции грунтовать.

						XXX-XX.XX-КМД		
						Дымовая труба для котельной XXX Ххххххххх.		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Несущий каркас дымовой трубы		
Разработал								
Проверил						Стадия	Лист	Листов
							5	
Н. контр.						Секция С2		