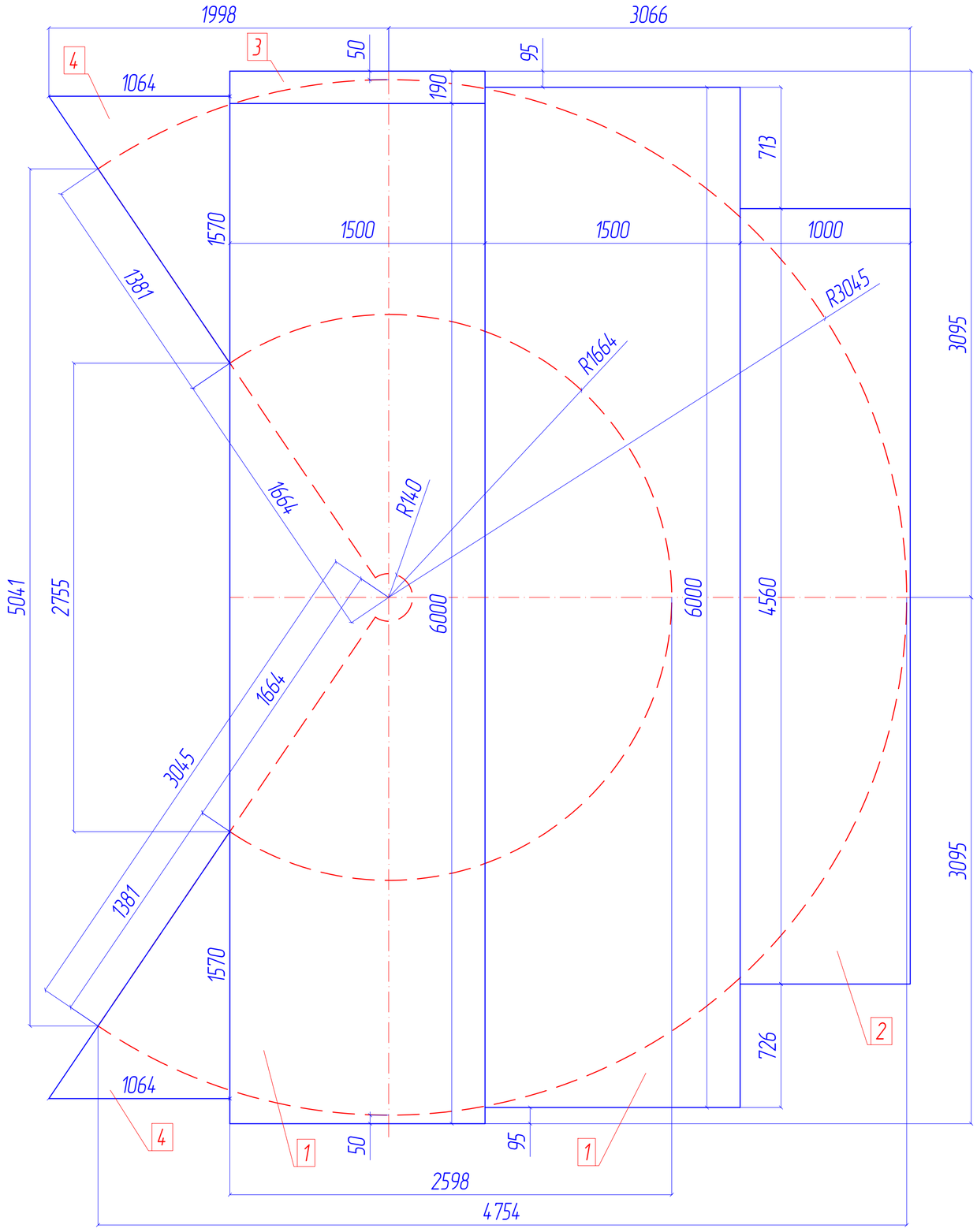
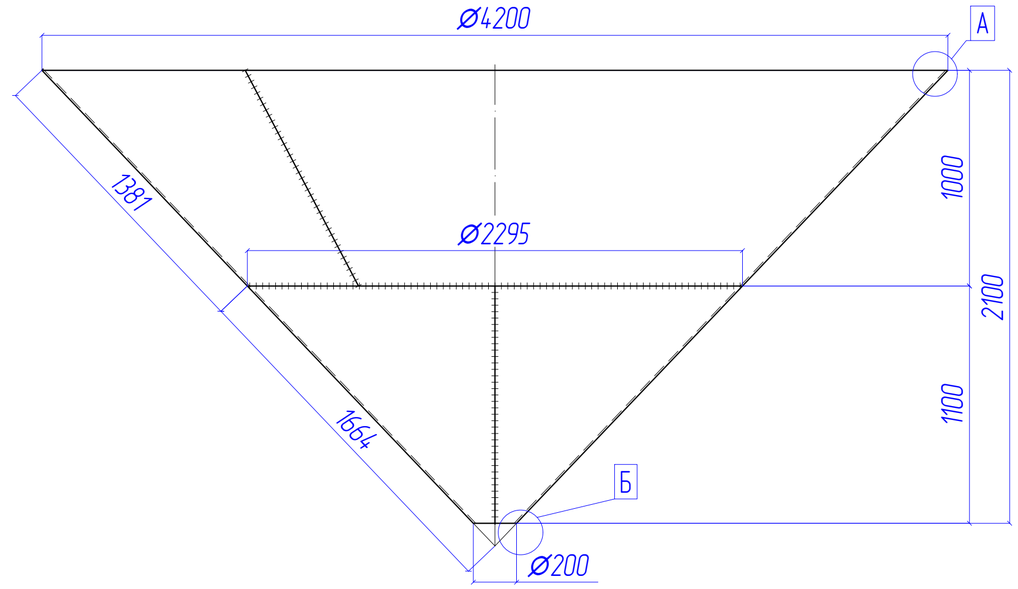
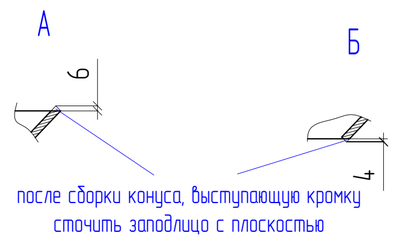
Развертка конуса и раскладка листов.







Спецификация металла

Марка	Поз	Сечение	Размер, мм	Кол-во, шт		Масса, кг			Марка стали	Прим.
				т	н	Ед.	Общ.	Марки		
Кн1	1	Лист s=8	1500x6000	2		565.2	1130.4	1674.9		
	2	Лист s=8	1000x4650	1		292.0	292.0			
	3	Лист s=8	190x1500	1		17.9	17.9			
	4	Лист s=8	1064x1570	2		104.9	209.8			
	Наплавленный металл 1.5%						24.8			

Таблица отправочных марок

Марка	Кол-во, шт		Масса, кг	
	т	н	Ед.	Общ.
Кн1	2		1674.9	3349.8

1. Работать совместно с XXX-XXX-XX КМ
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
4. Покрытие эмаль ЭП-755 (3 слоя) по грунту ВЛ-02 (1 слой).

						XXX-XX-XX-КМД3
						Xxxxxxxx xxxxxxxxxxx xxxxxxxxxxxxxxx xxxxxxxxxxx.
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разработал						Силос-дозатор хранения сырья
Проверил						
Н. контр.						Конус Кн1

Стадия	Лист	Листов
	24	

А2