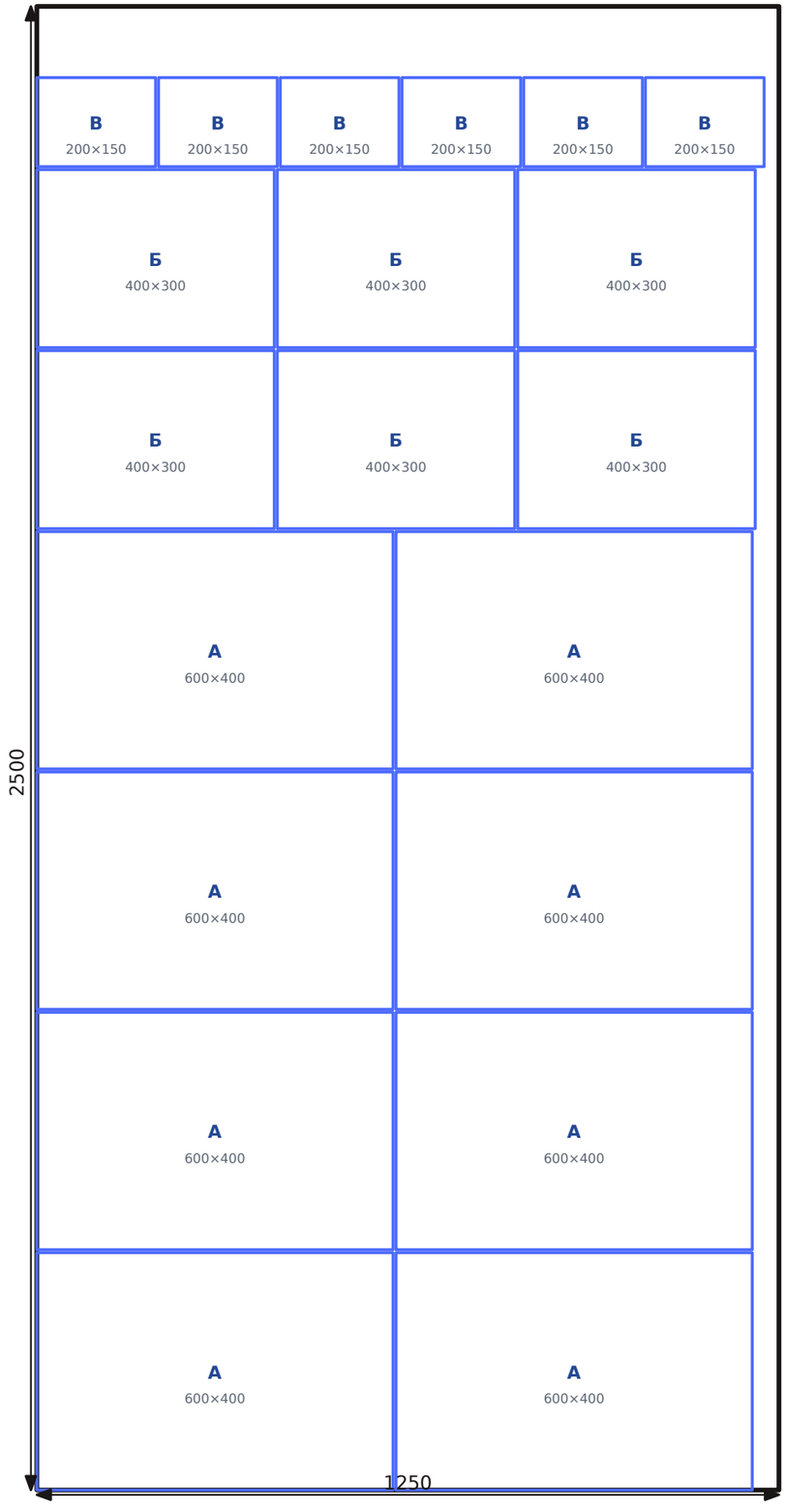
Данные кейса сконструированы. Нормы, формулы, структура документа — настоящие.

Карта раскроя: лист 1250 × 2500, 09Г2С 2 мм

ГОСТ 19903-2015 · лазерная резка, зазор 5 мм · коэффициент использования металла 90,2 %



Детали и раскрой

Деталь	Размер, мм	Шт.	Площадь, м²	Гибов	Масса, кг
А	600×400	8	1,920	16	30,1
Б	400×300	6	0,720	12	11,3
В	200×150	6	0,180	6	2,8
Итого деталей	—	20	2,820	34	44,3

Лист	1250 × 2500 × 2 мм, 3,125 м², 49,1 кг
КИМ	2,820 / 3,125 = 90,2 %
Отход	0,305 м², 4,8 кг — обрезь по кромке и остаток 145 мм
Длина реза	28,6 м: периметры 20 деталей
Гибка	34 гиба; радиус 1,5 мм, допуск на развёртку ±0,3 мм
Что важно	зазор 5 мм и перемычка 8 мм по кромке — иначе деталь «уводит»

Что даёт карта раскроя цеху

Не «файл DXF», а программа: что в каком порядке резать, где перемычка, сколько гибов и какой отход. DXF-контуры уходят отдельным файлом; на странице — карта, потому что DXF не открывается в браузере.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Агент		
Пров.		Человек-проверяющий		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

KP-04-P
Обозначение документа

Лит. О1

Карта раскроя
Технологический документ

Материал: 09Г2С-2 ГОСТ 19903-2015

Масса	Масштаб	Лист	Листов
44,3	1:10	1	1

Agenova · инженерный отдел