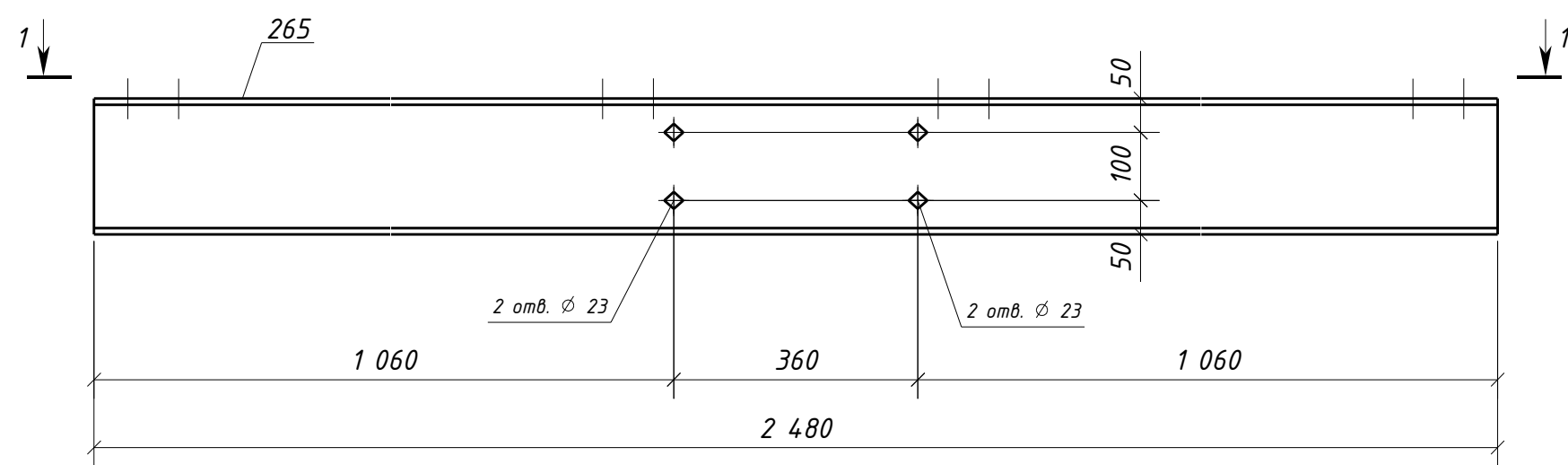
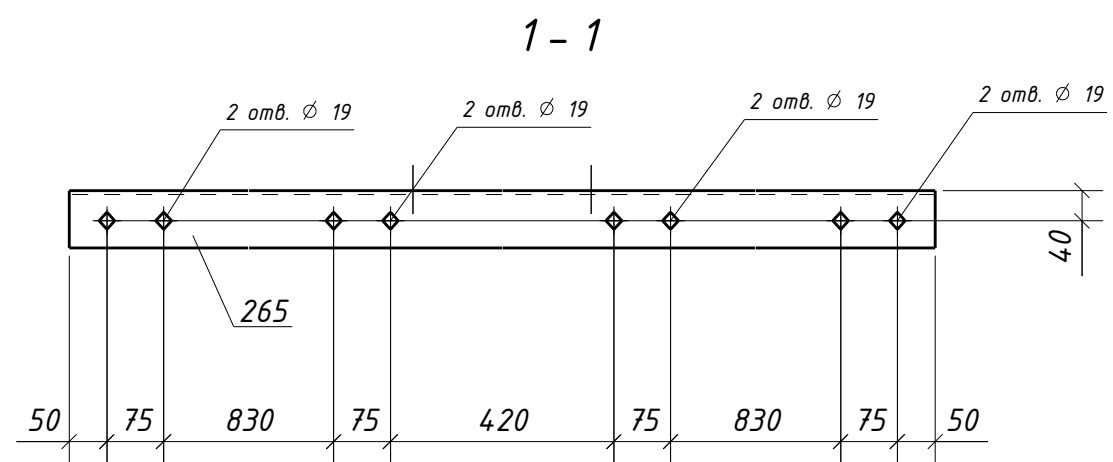
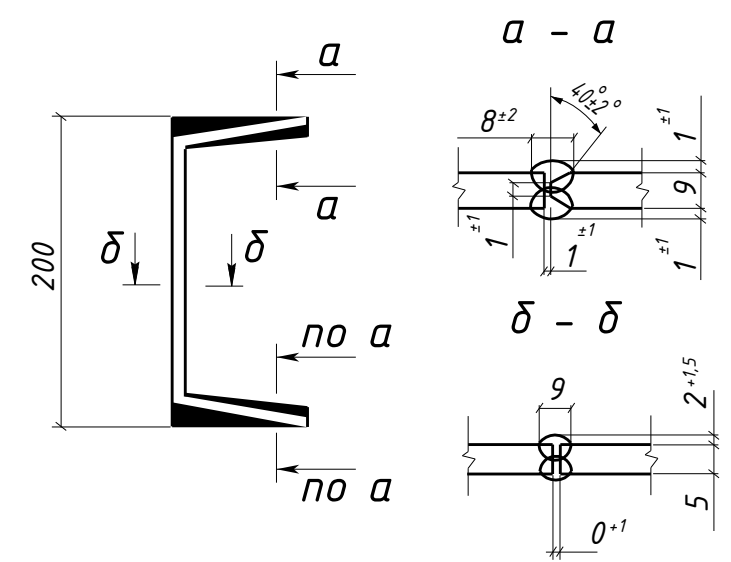




Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
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.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б13-10	265	1	Швеллер20П	2480	45.6	45.6		С245-4	Отв.
							45.6		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-10	2	45.6	91.2
		Итого:	
		91.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	91.2
			Масса напл. металла:
			0.0
			Итого:
			91.2

Инв. № подл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

						1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	101	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 1Б13-10			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				