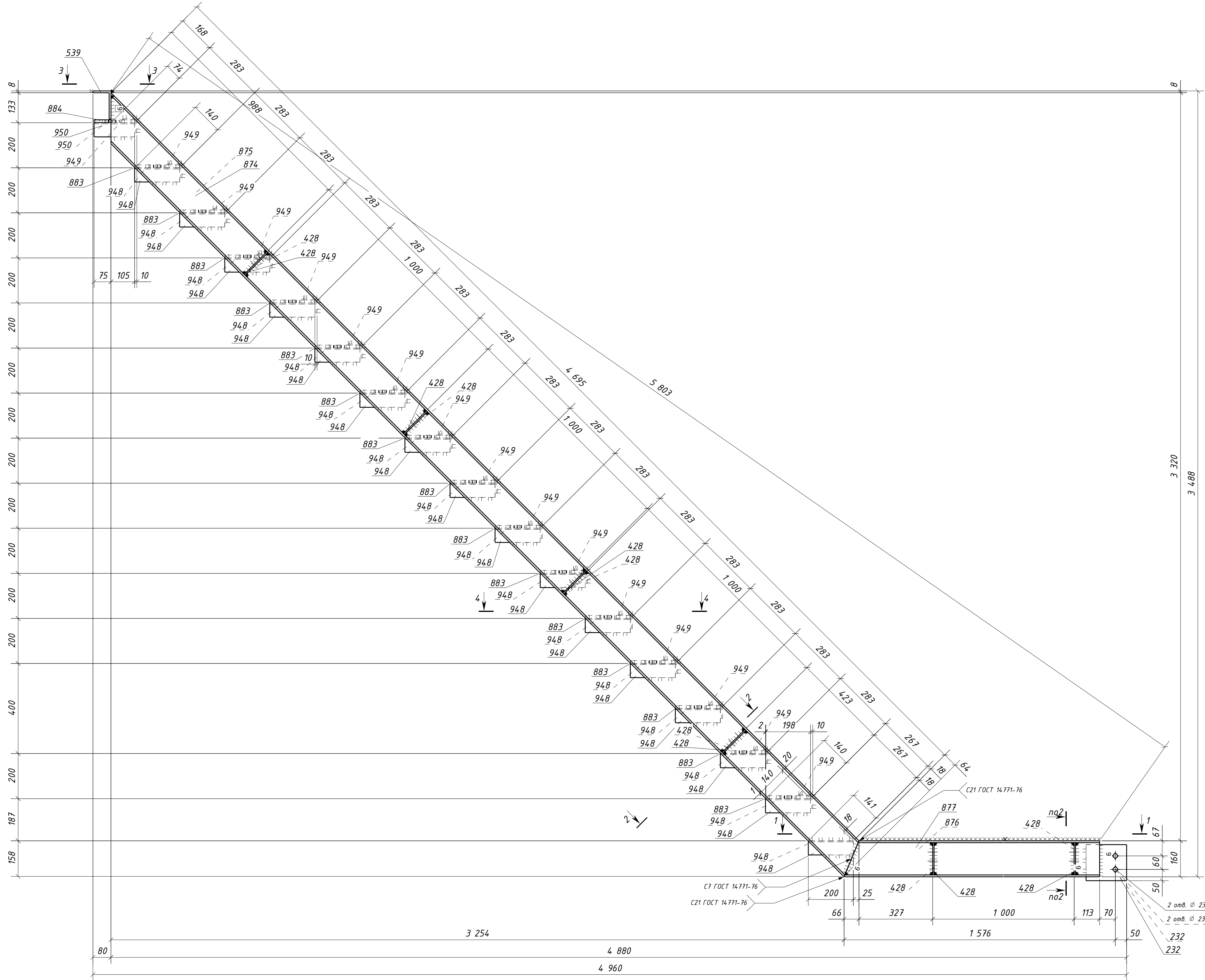
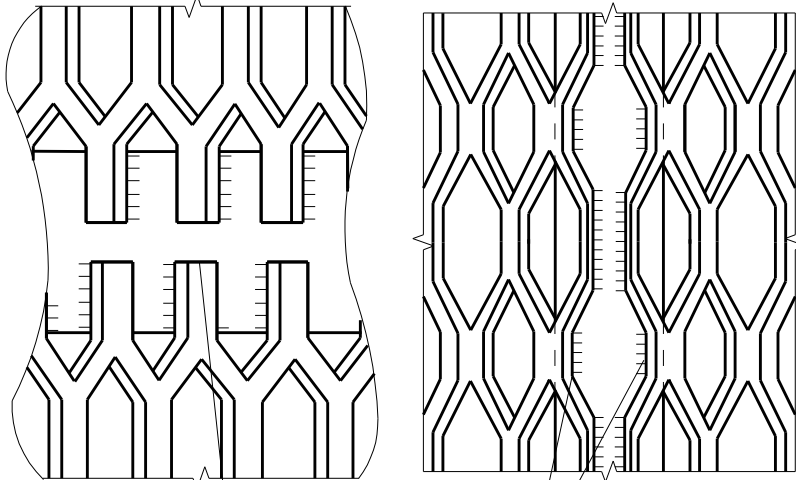
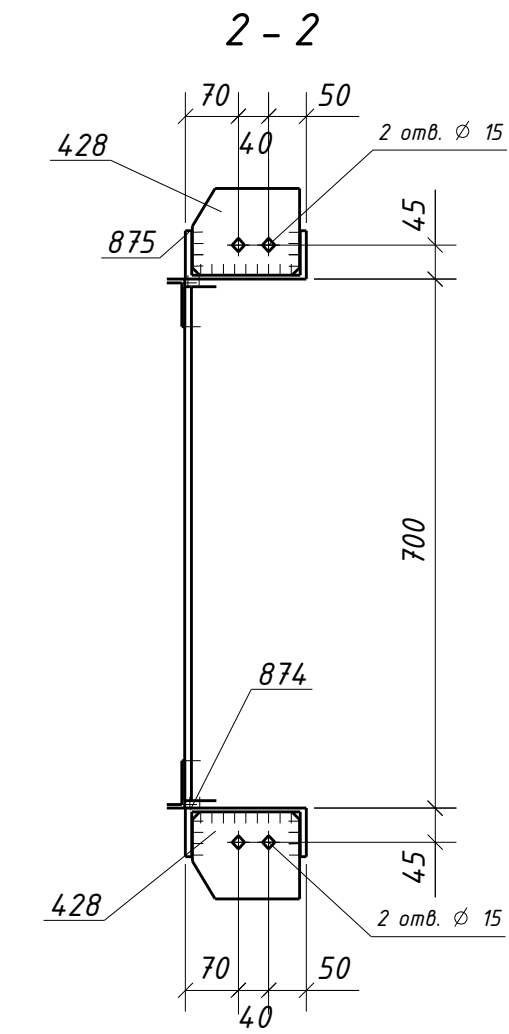
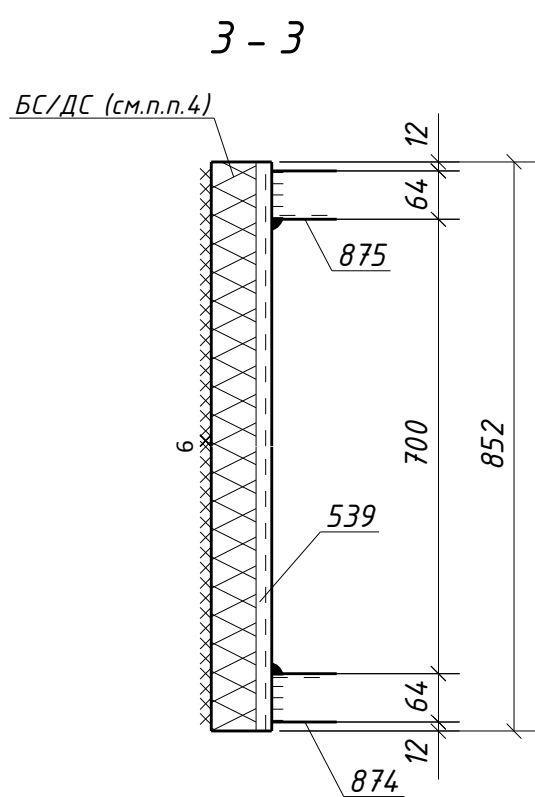




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



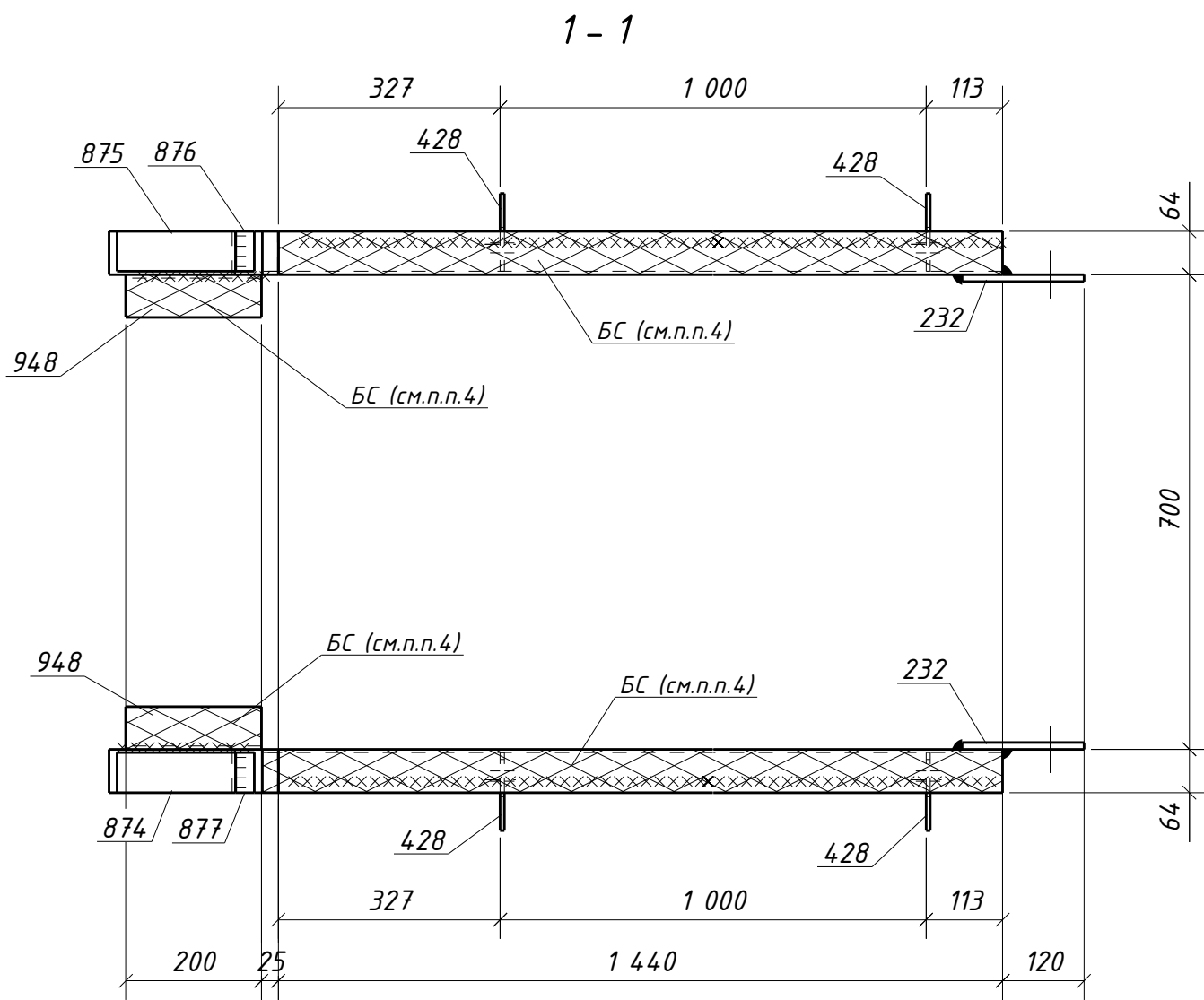
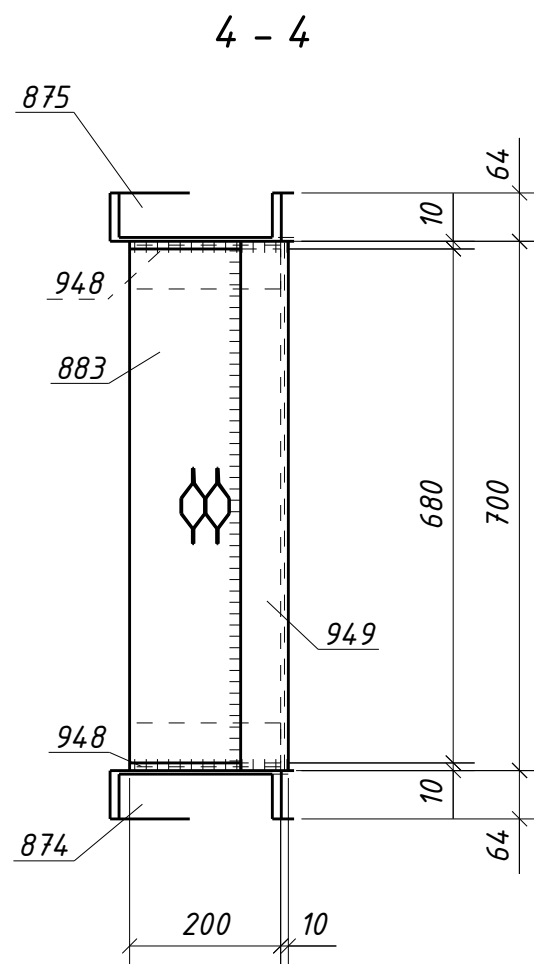
Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1/1-2	232	2	-10x160	180	2.3	4.6		C245-4	Отв.
	428	12	-6x115	142	0.8	9.6		C245-4	Отв.
	539	1	L125x80x8	852	10.7	10.7		C245-4	
	874	1	Швеллер16П	4759	67.6	67.6		C245-4	
	875	1	Швеллер16П	4759	67.6	67.6		C245-4	
	876	1	Швеллер16П	1504	21.4	21.4		C245-4	
	877	1	Швеллер16П	1504	21.4	21.4		C245-4	
	883	15	ПВ506x200	680	2.3	34.5		C235	
	884	1	ПВ506x180	680	2.0	2.0		C235	
	948	32	L63x5	200	1.0	32.0		C245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:					3.3	330.9			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
1/1-2	1	330.9	330.9
Итого:		330.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	36.5
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	9.6
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.6
C245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	88.2
C245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	10.7
C245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	178.0
Масса напл. металла:			3.3
Итого:			330.9



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.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.чл.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	171	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	10.04.24	С.С.	10.04.24		Лестница 1/1-2			
Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24	С.С.	10.04.24					