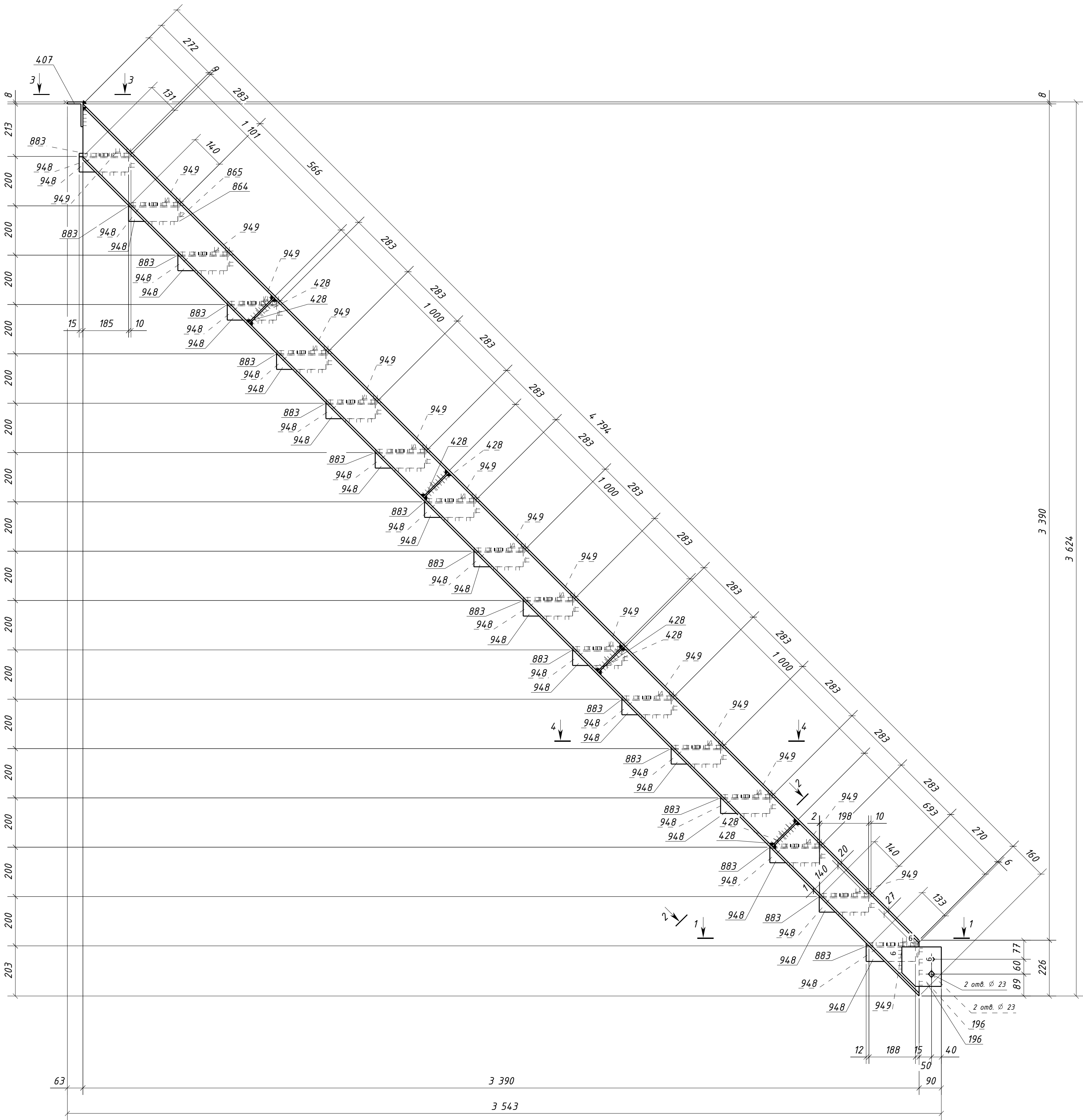
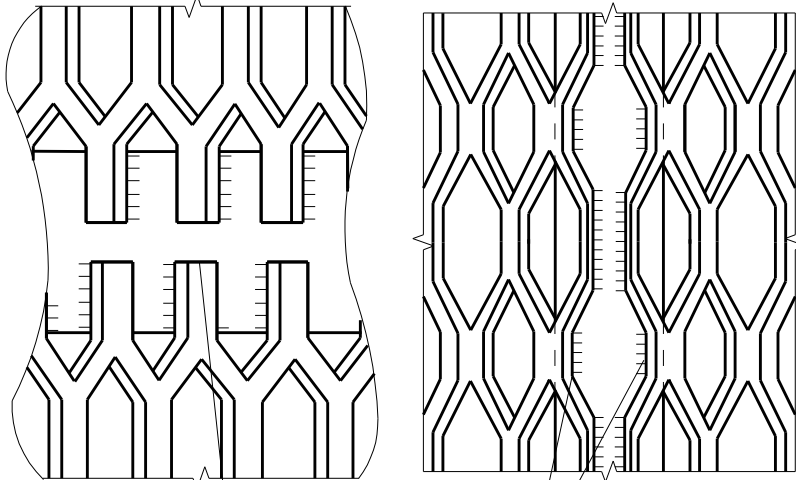
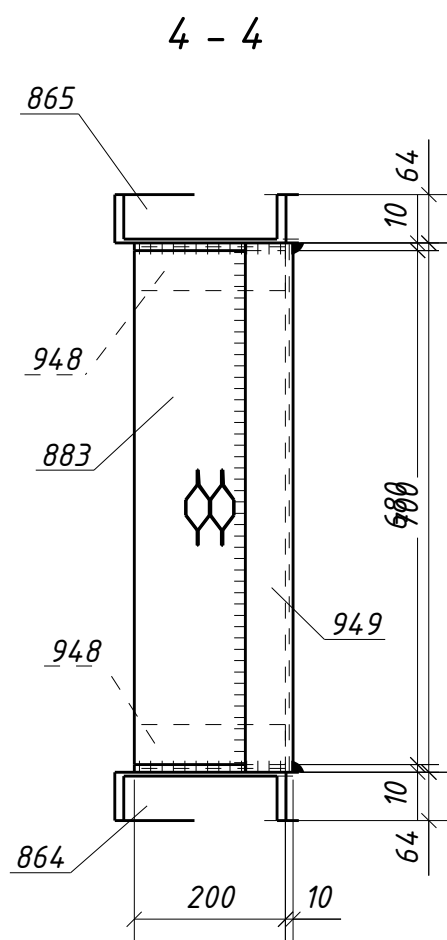
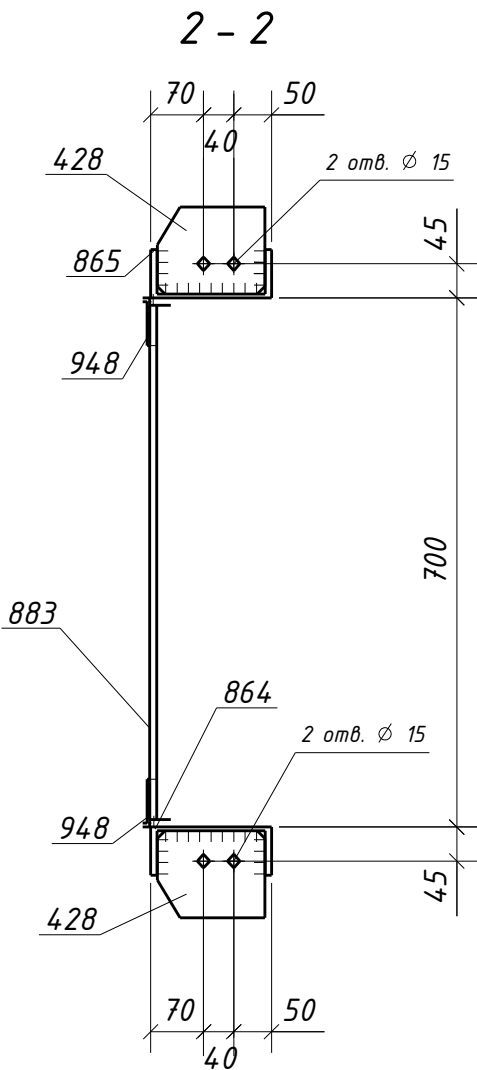
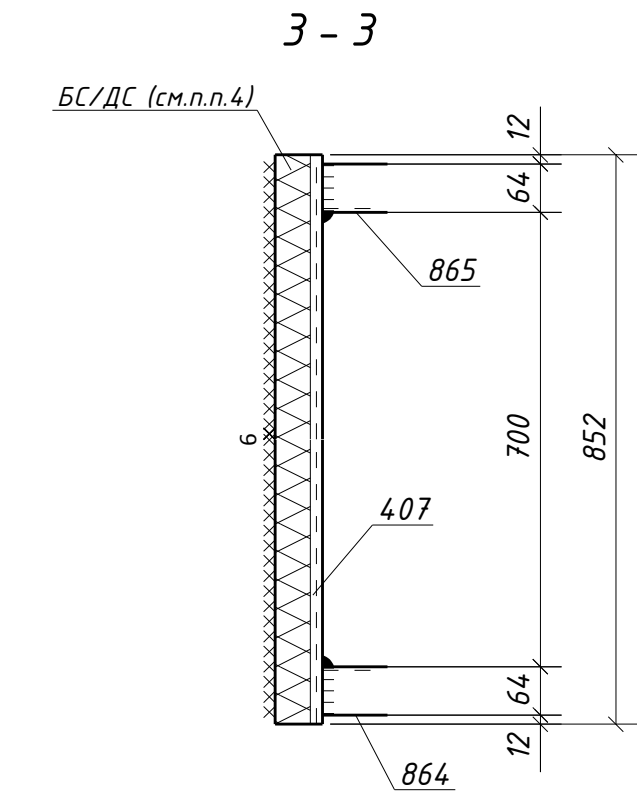




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



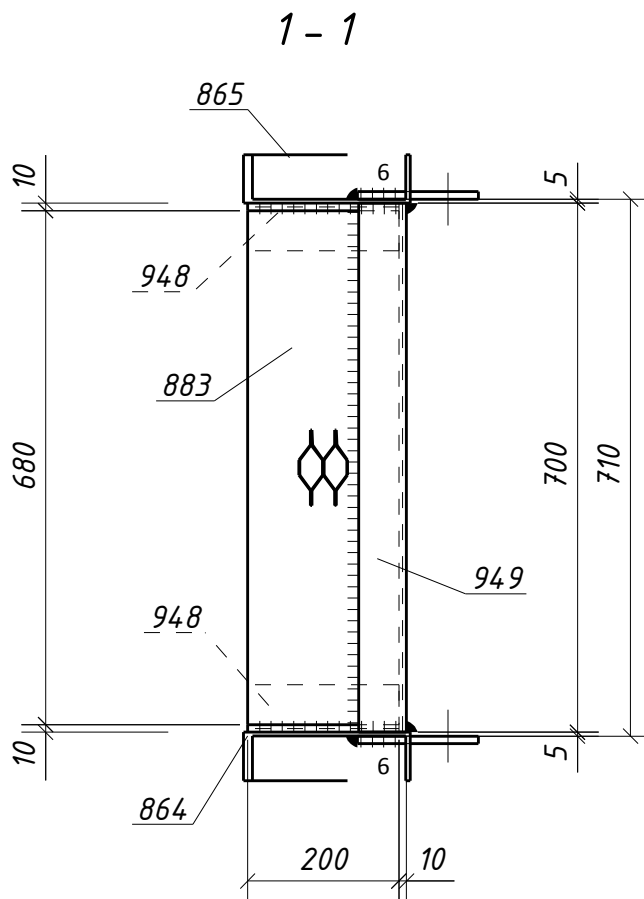
Концы подбить на сварке и заварить с двух сторон



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1/1-3	196	2	-10х160	160	2.0	4.0		Отв.
	407	1	L100х63х8	852	8.4	8.4		Отв.
	428	8	-6х115	142	0.8	6.4		Отв.
	864	1	Швеллер16П	4954	70.4	70.4		Отв.
	865	1	Швеллер16П	4954	70.4	70.4		Отв.
	883	17	ПВ506х200	680	2.3	39.1		Отв.
	948	34	L63х5	200	1.0	34.0		Отв.
	949	17	L63х5	700	3.4	57.8		Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9							293.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1/1-3	1	293.4	293.4
Итого:		293.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	39.1
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.0
C245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	91.8
C245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	8.4
C245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	140.8
Масса напл. металла:			2.9
Итого:			293.4



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 окрашивая 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.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов	
							Р	172	1	
							Лестница 1/1-3			
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24					
Разраб.	Салтыков С.С.				10.04.24					