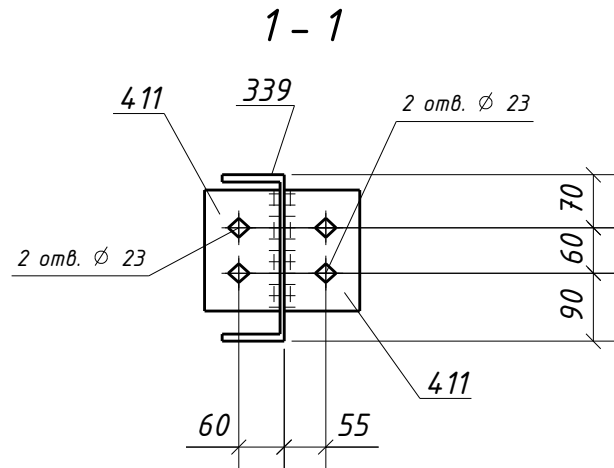
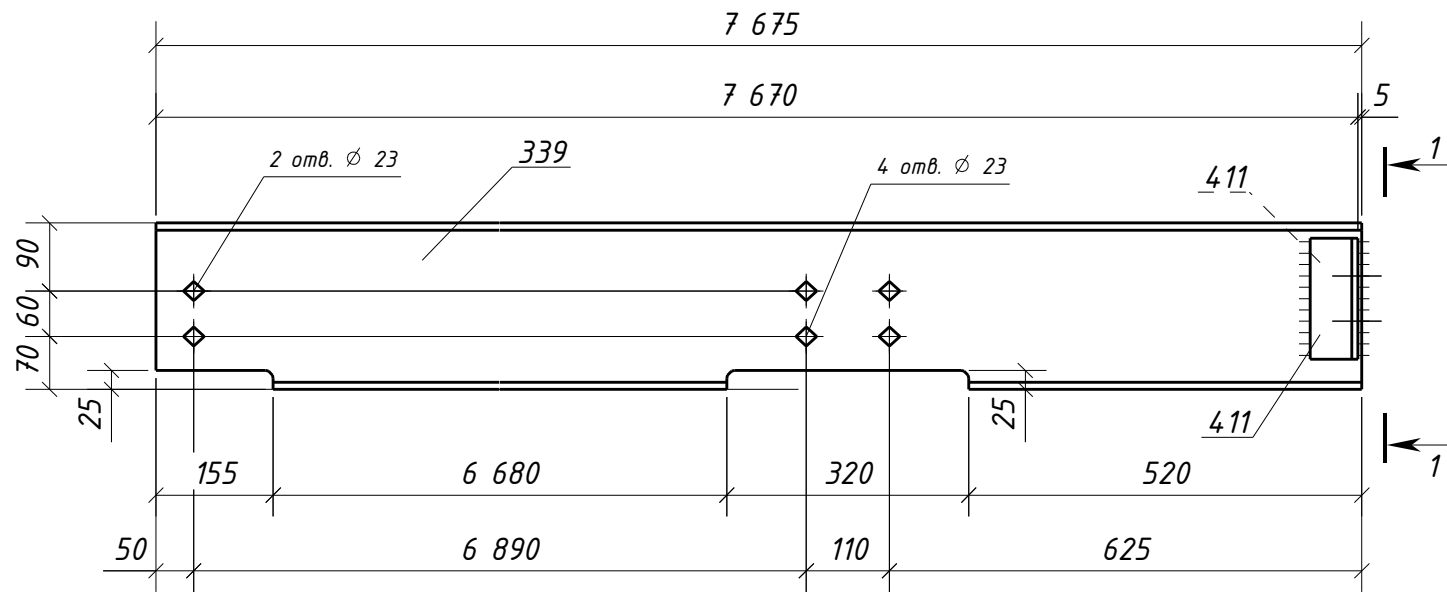
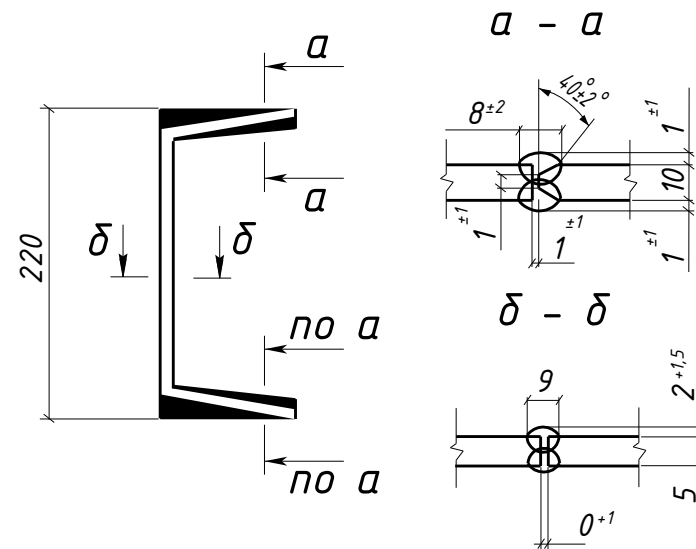


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П1-2	339	1	Швеллер22П	7675	160.9	160.9		С245-4	Отв.
	411	2	L100x63x8	160	1.6	3.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6						165.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П1-2	1	165.7	165.7
Итого:		165.7	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	3.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	160.9
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			165.7

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	408
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Прогон 1П1-2	
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24	ООО ТД «РОССА»	