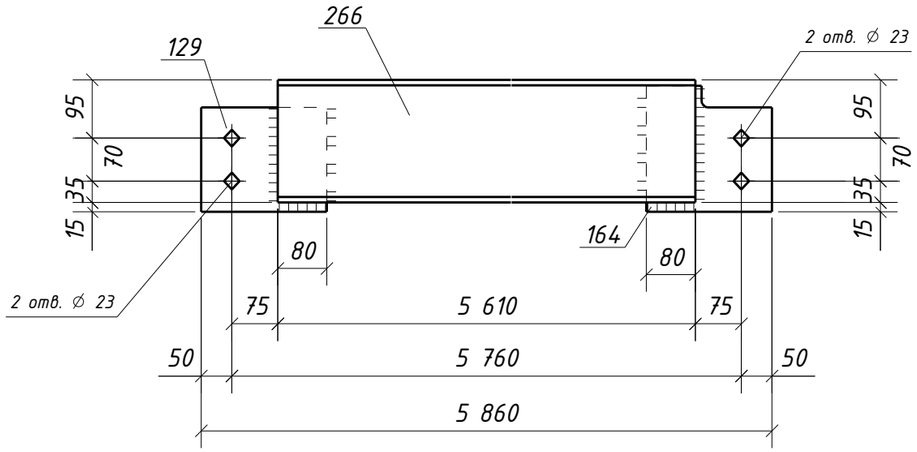


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1П2-11	129	1	-8х170	205	2.2	2.2		С245-4	Отв.
	164	1	-8х205	205	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	266	1	Швеллер20П	5610	103.1	103.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						109.0		

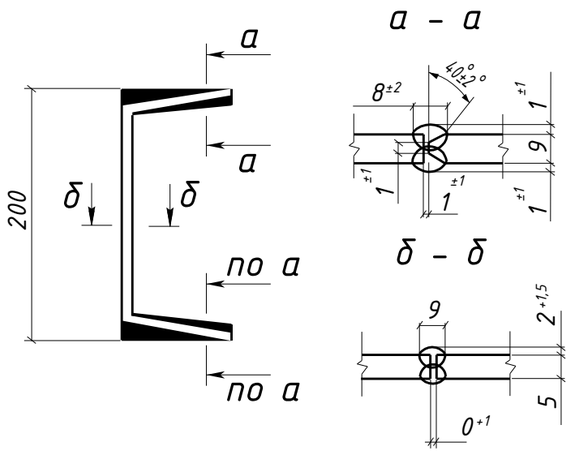
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1П2-11	1	109.0	109.0
		Итого:	109.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	103.1
		Масса напл. металла:	1.1
		Итого:	109.0

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



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	421	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Прогон 1П2-11		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3