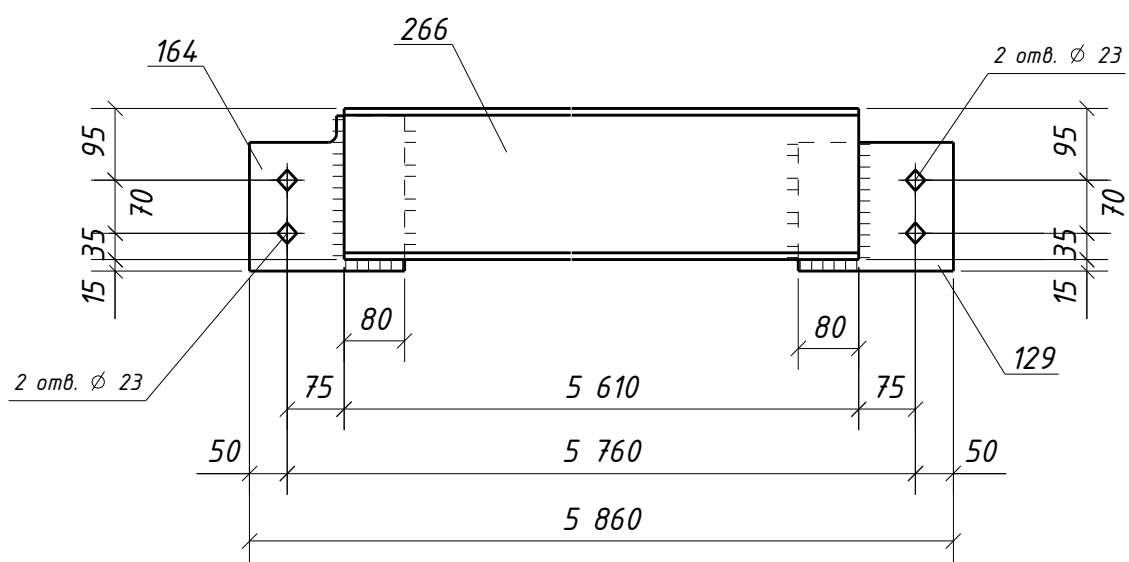


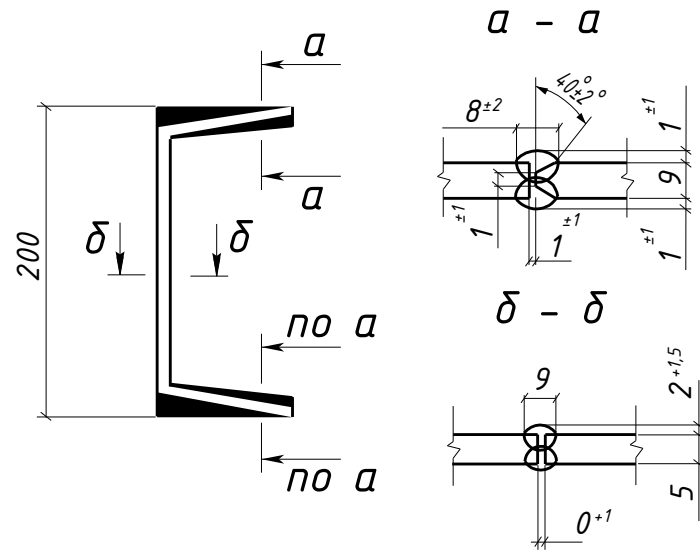


Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1П2-12	129	1	-8х170	205	2.2	2.2		С245-4 Отв.
	164	1	-8х205	205	2.6	2.6		С245-4 Отв.
	266	1	Швеллер20П	5610	103.1	103.1		С245-4
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						1.1 109.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-12	5	109.0	545.0
Итого:		545.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	24.0
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	515.5
Масса напл. металла:			5.5
Итого:			545.0

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

						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	422	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24			Прогон 1П2-12	ООО ТД «РОССА»		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24						

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