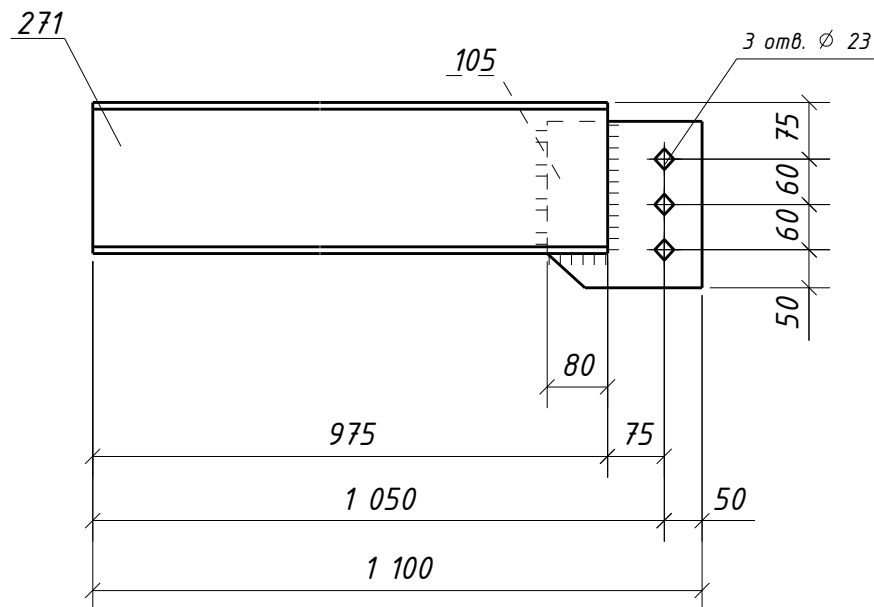


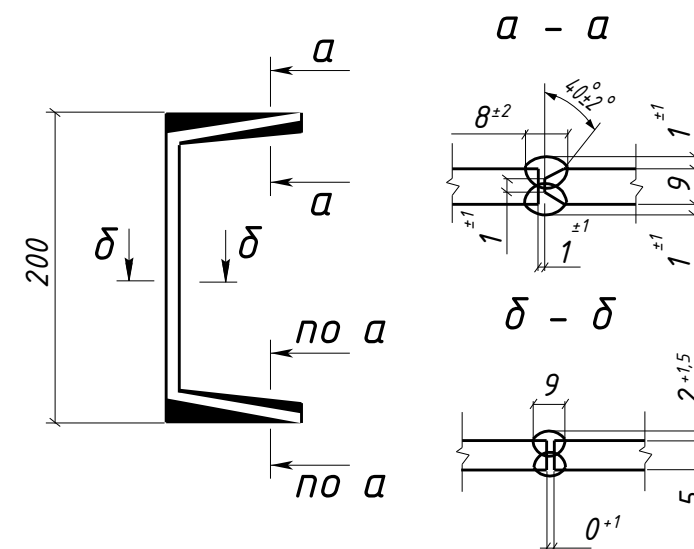


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1П2-13	105	1	-8х205	220	2.8	2.8		С245-4	Отв.
	271	1	Швеллер20П	975	17.9	17.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						20.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-13	1	20.9	20.9
Итого:			20.9

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.8
C245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	17.9
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			20.9

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		Стадия	Лист
						Конвейерная галерея №3	Р	423
							Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24			Прогон 1П2-13		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24					