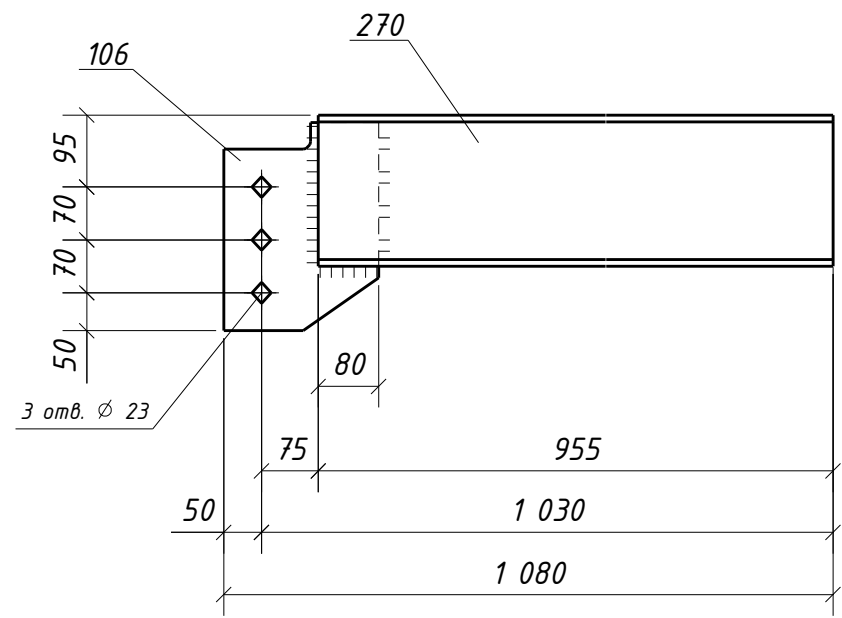
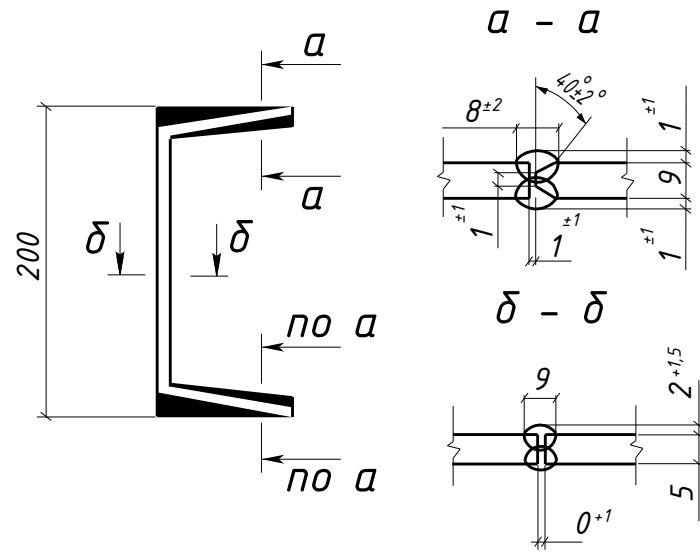


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для Швеллер20П/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		
1П2-14	106	1	-8х205	275	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	270	1	Швеллер20П	955	17.5	17.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	21.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1П2-14	1	21.2	21.2
Итого:		21.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	17.5
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			21.2

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
				Р	424
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Прогон 1П2-14	
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		