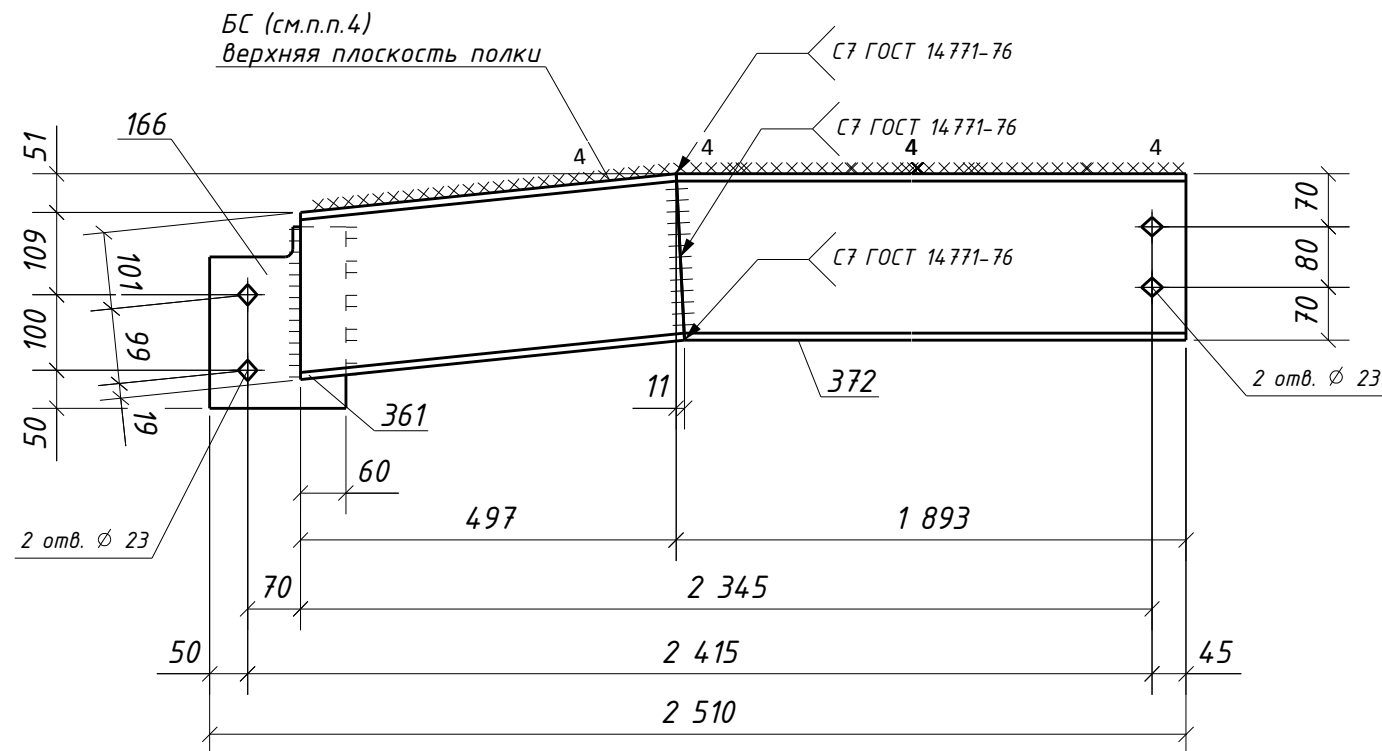


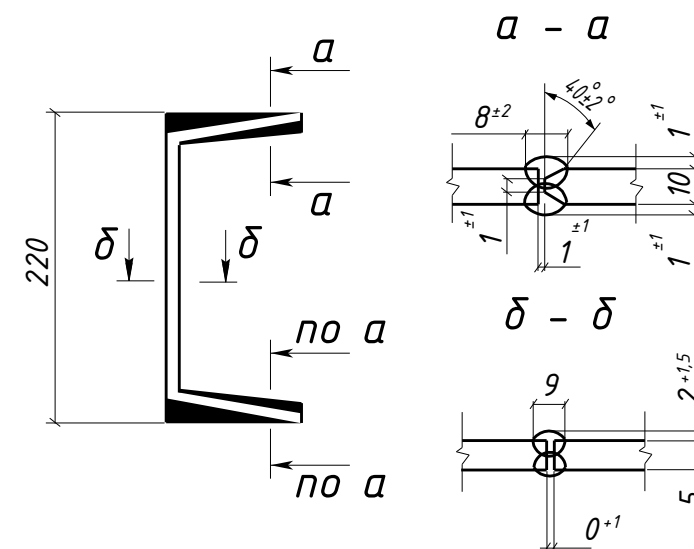


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-3	166	1	-8х180	240	2.7	2.7		С245-4	Отв.
	361	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	
	372	1	Швеллер22П	1893	39.7	39.7		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						53.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-3	2	53.8	107.6
Итого:			107.6

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>-8</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>5.4</i>
<i>C245-4</i>	<i>Швеллер22П</i>	<i>ГОСТ 8240-97</i>	<i>101.2</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>1.0</i>
<i>Итого:</i>			<i>107.6</i>

Типовой стык для Швеллер22П/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	Листов
						Конвейерная галерея №3	Р	55	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 167-3			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				