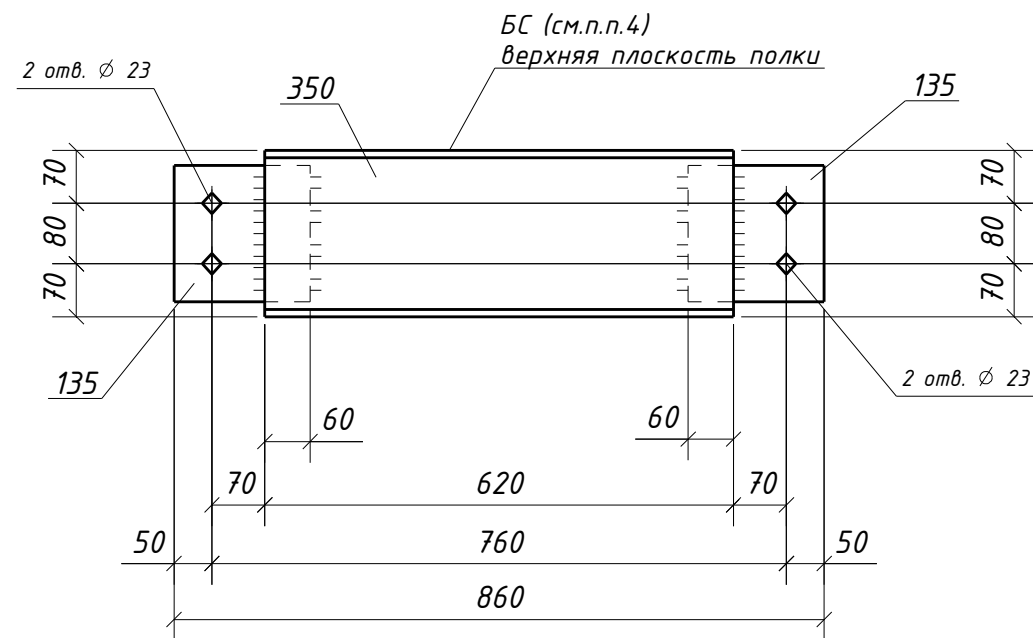
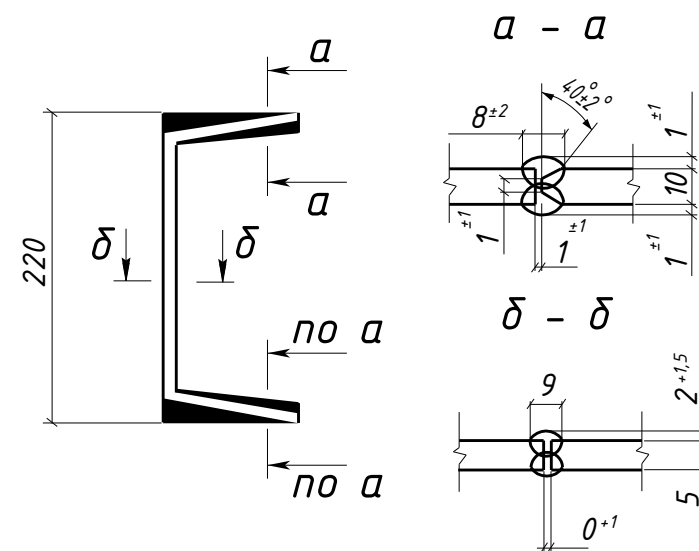


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для Швеллер22П/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		
1Б7-5	135	2	-8х180	180	2.0	4.0		С245-4	Отв.
	350	1	Швеллер22П	620	13.0	13.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	17.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-5	1	17.2	17.2
Итого:		17.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	13.0
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			17.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	57	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24			Балка 1Б7-5	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24						