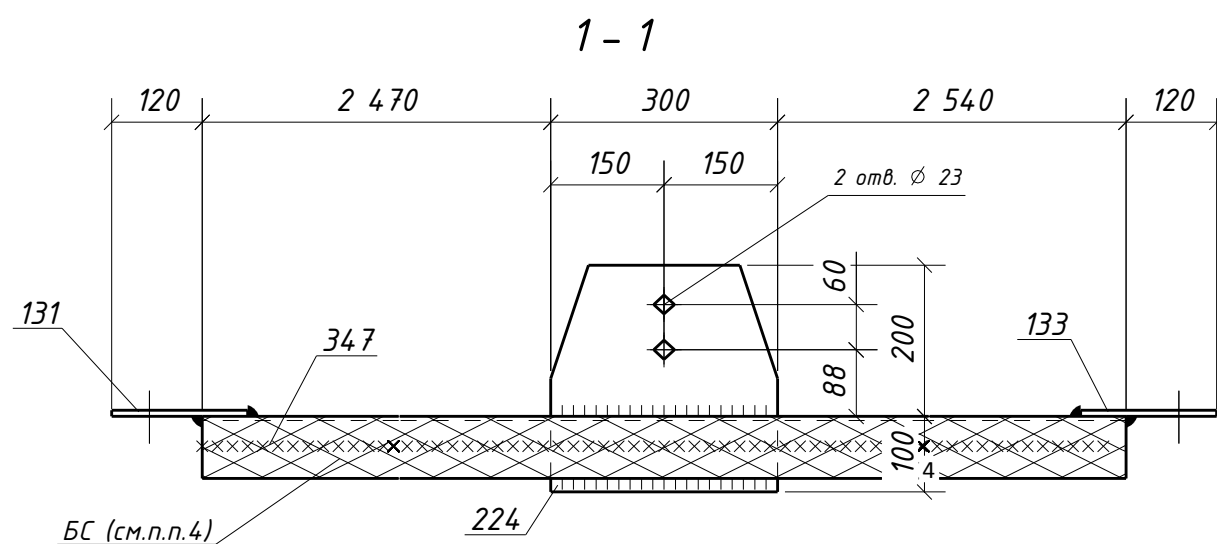
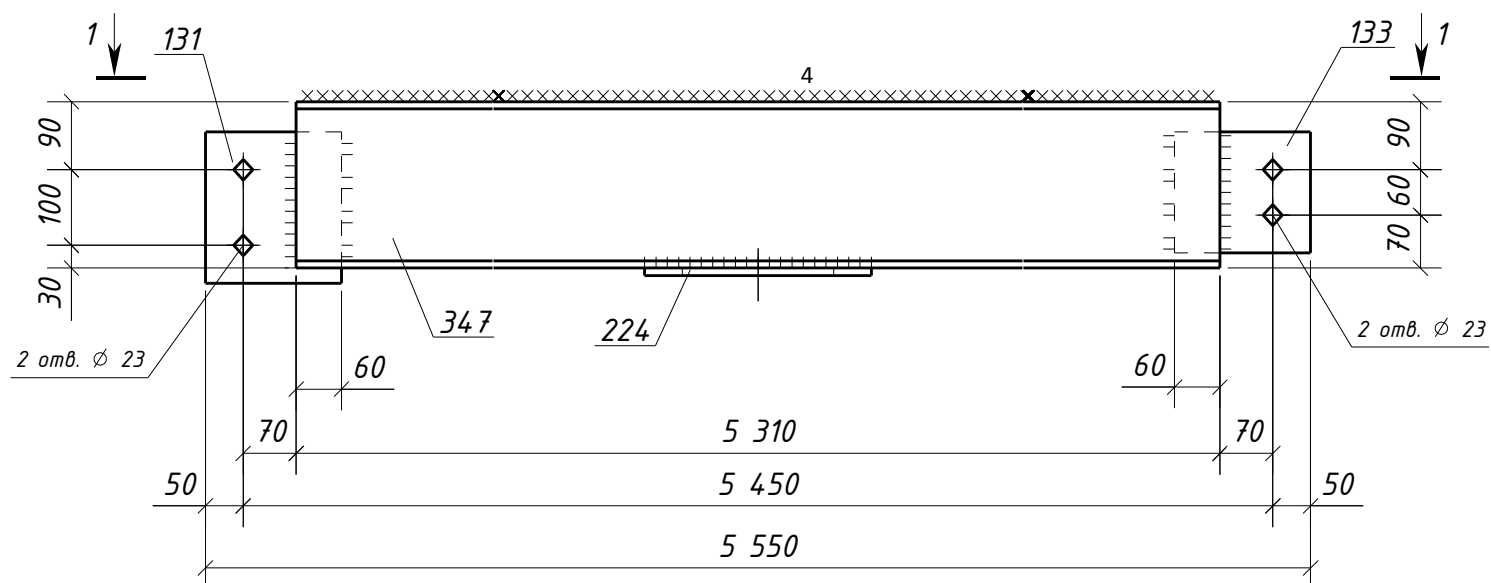
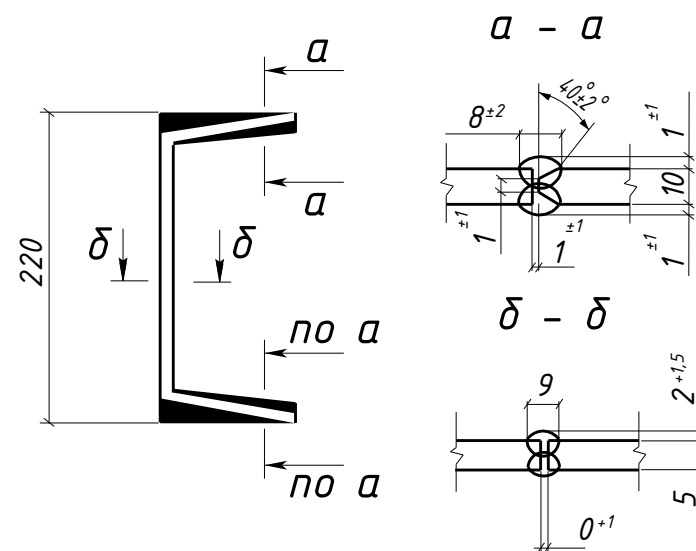




Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-6	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	133	1	-8х160	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	224	1	-10х300	300	7.1	7.1		С245-4	Отв.
	347	1	Швеллер22П	5310	111.3	111.3		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						123.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-6	1	123.7	123.7
Итого:			123.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.1
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	7.1
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	111.3
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			123.7

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	58	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 157-6		ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					