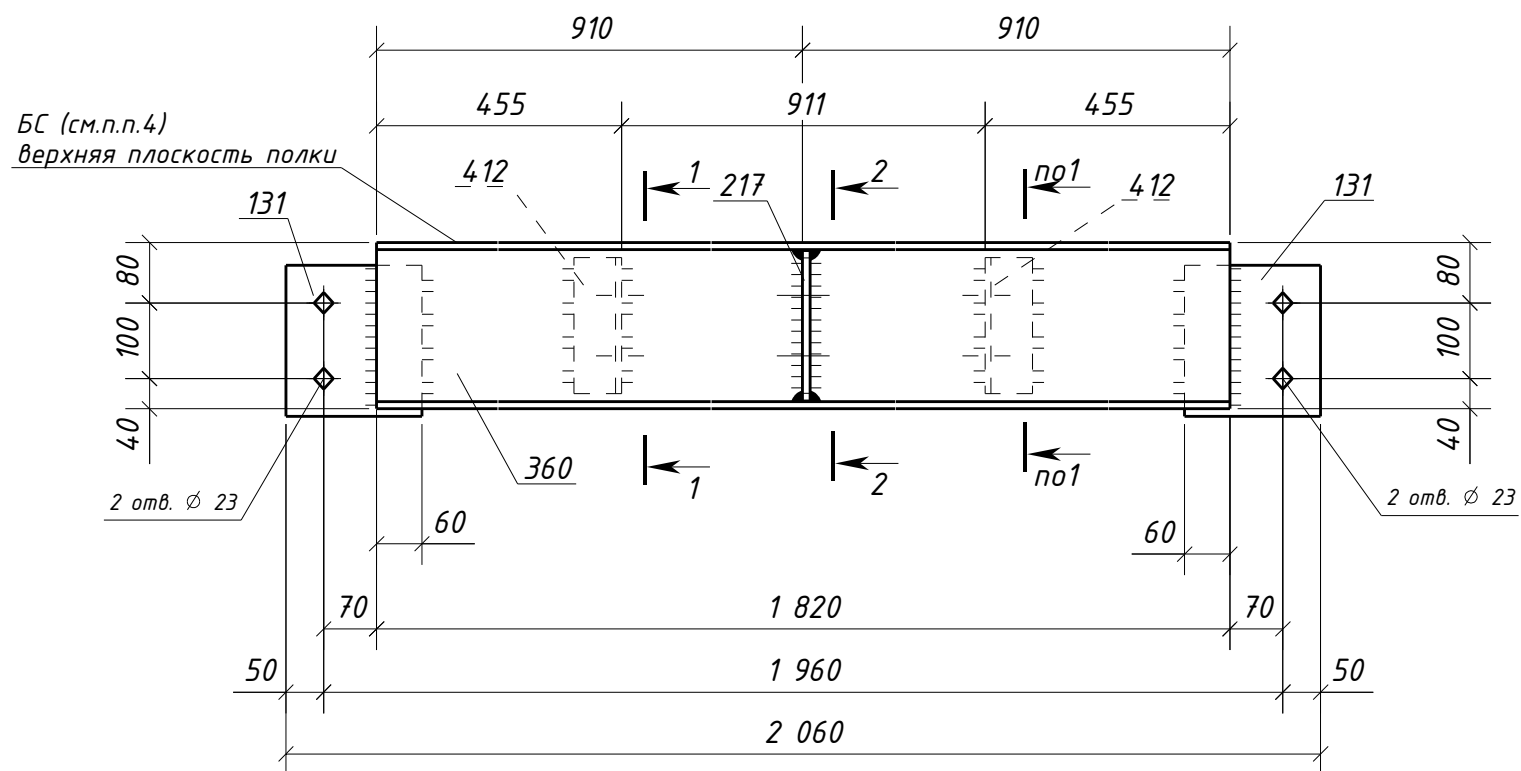
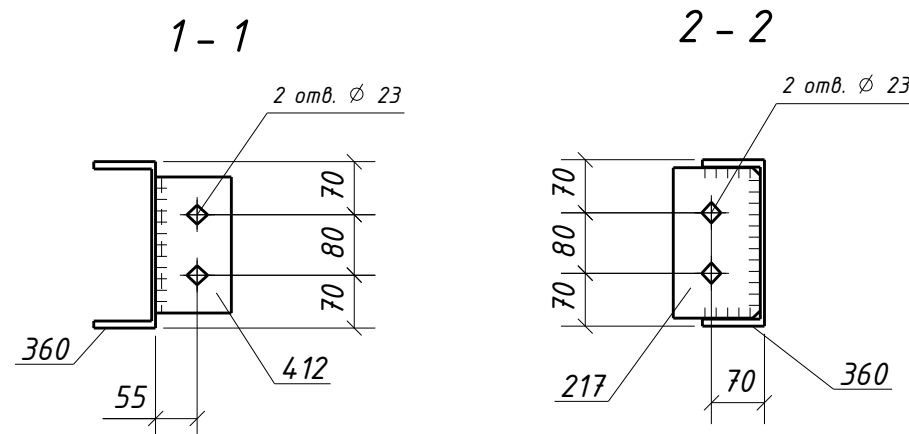




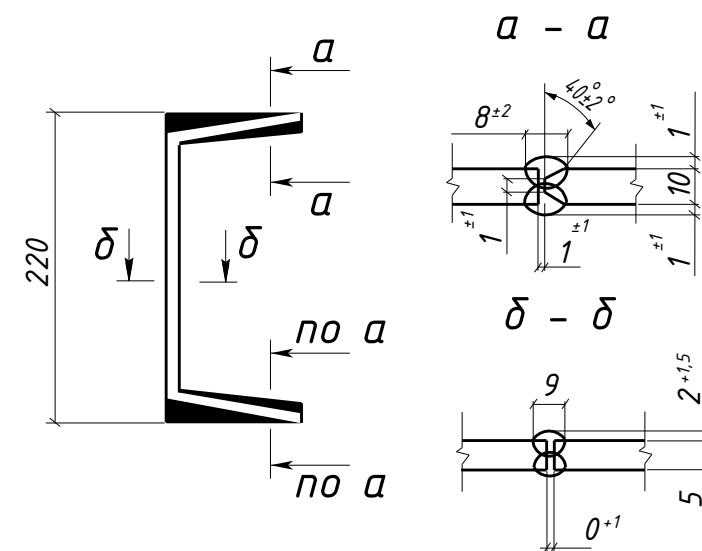
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-7	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	360	1	Швеллер22П	1820	38.1	38.1		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.5	48.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-7	1	48.6	48.6
Итого:			48.6

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>С245-4</i>	<i>-8</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>4.6</i>
<i>С245-4</i>	<i>-10</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>1.8</i>
<i>С245-4</i>	<i>L100x63x8</i>	<i>ГОСТ 8510-93</i>	<i>3.6</i>
<i>С245-4</i>	<i>Швеллер22П</i>	<i>ГОСТ 8240-97</i>	<i>38.1</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>0.5</i>
<i>Итого:</i>			<i>48.6</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	59	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 167-7				
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					