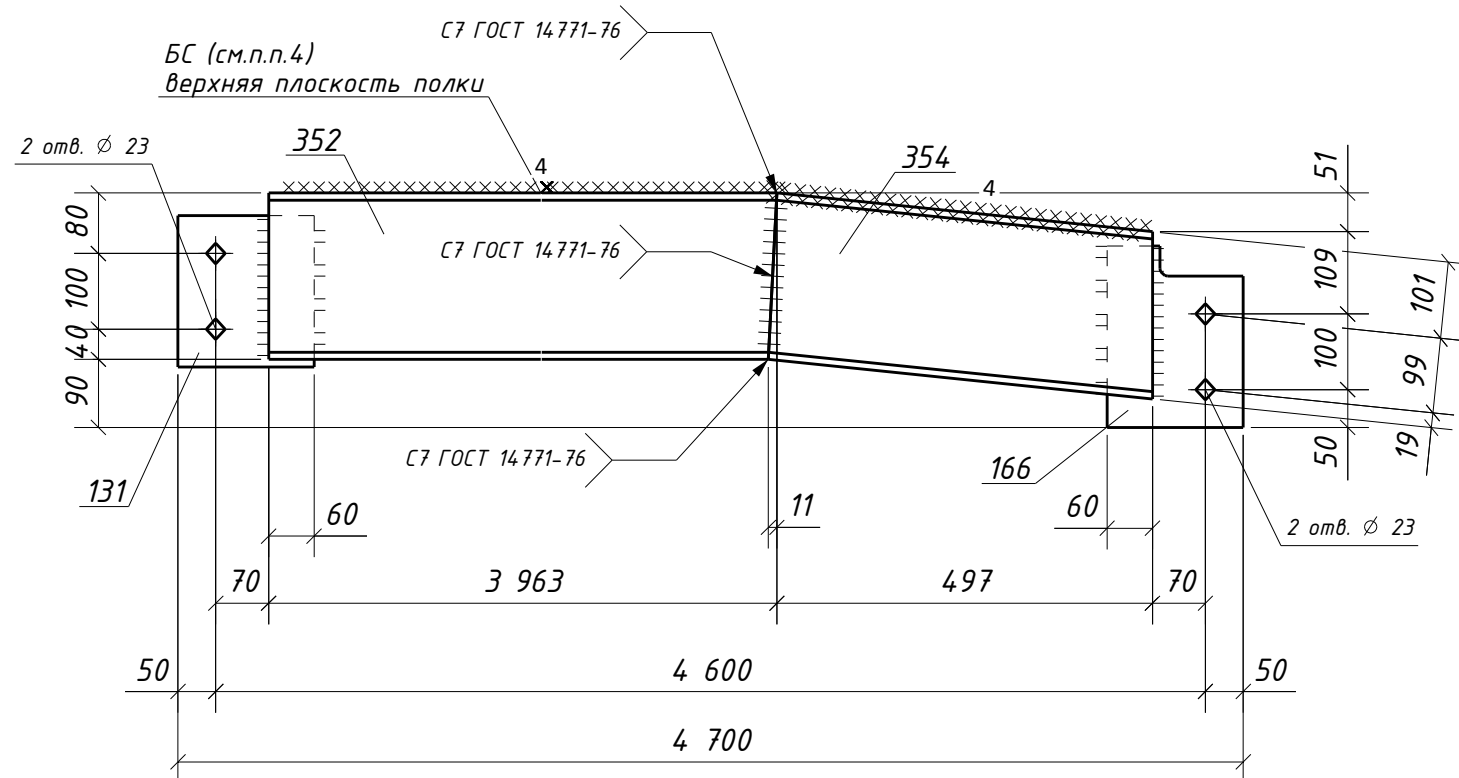




Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-9	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	166	1	-8х180	240	2.7	2.7		С245-4	Отв.
	352	1	Швеллер22П	3963	83.1	83.1		С245-4	
	354	1	Швеллер22П	522	10.9	10.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						100.0		

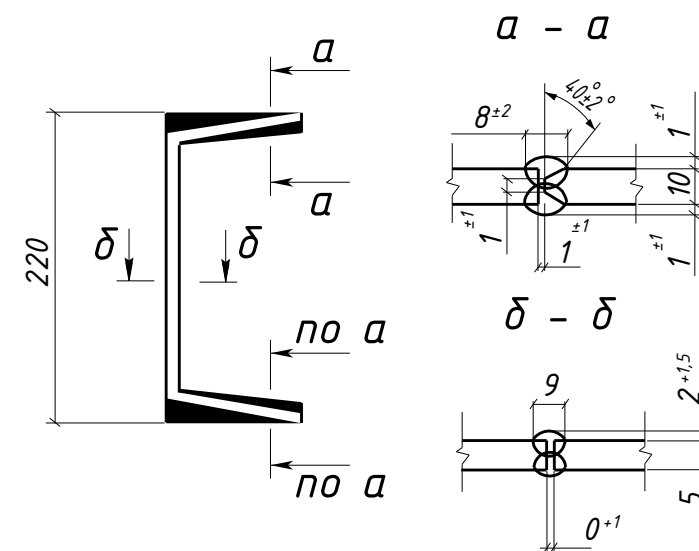
Требуется изготовить

Марка эп-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б7-9	5	100.0	500.0
Итого:			500.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	25.0
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	470.0
Масса напл. металла:			5.0
Итого:			500.0

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	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	61	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 167-9				
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					