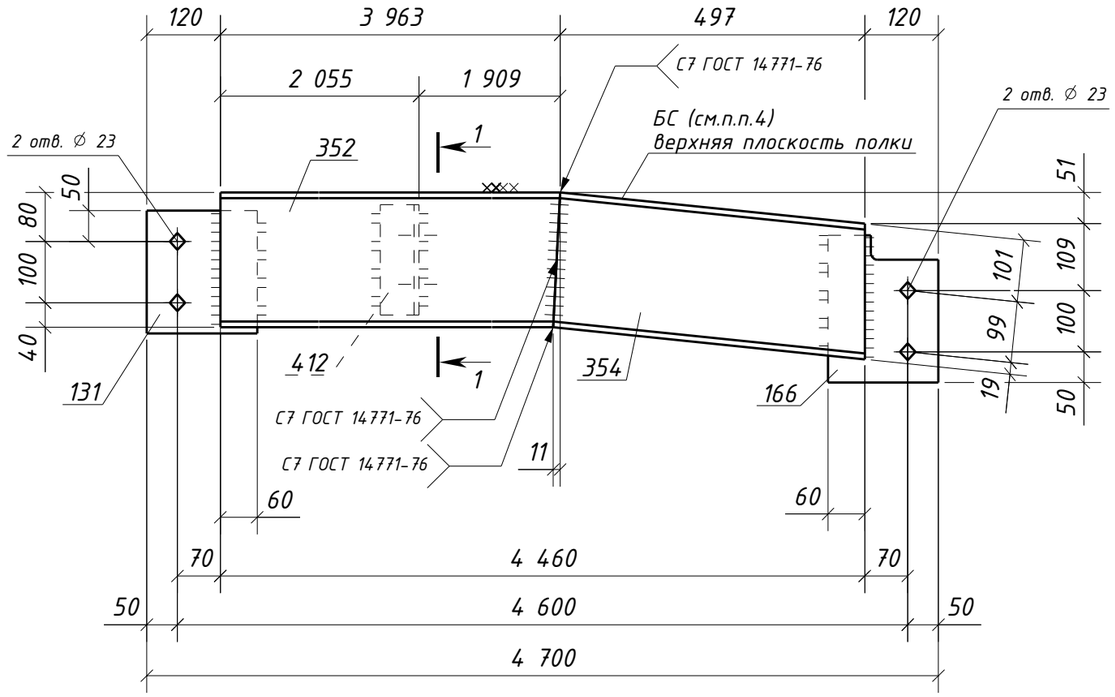
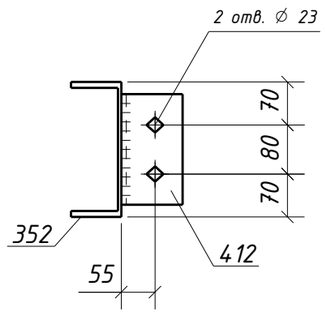
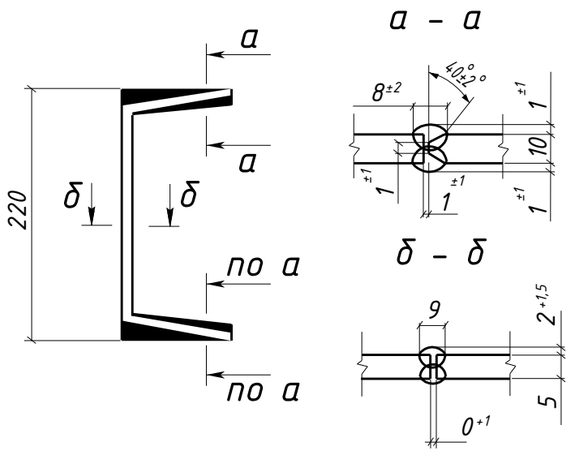


1 – 1



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 шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б7-10	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	
	412	1	L100х63х8	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						101.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б7-10	1	101.8	101.8
		Итого:	101.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.0
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.8
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	94.0
		Масса напл. металла:	1.0
		Итого:	101.8

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 62 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-10		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А3