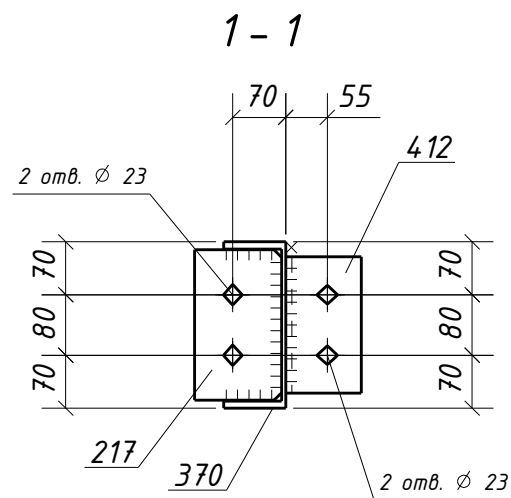
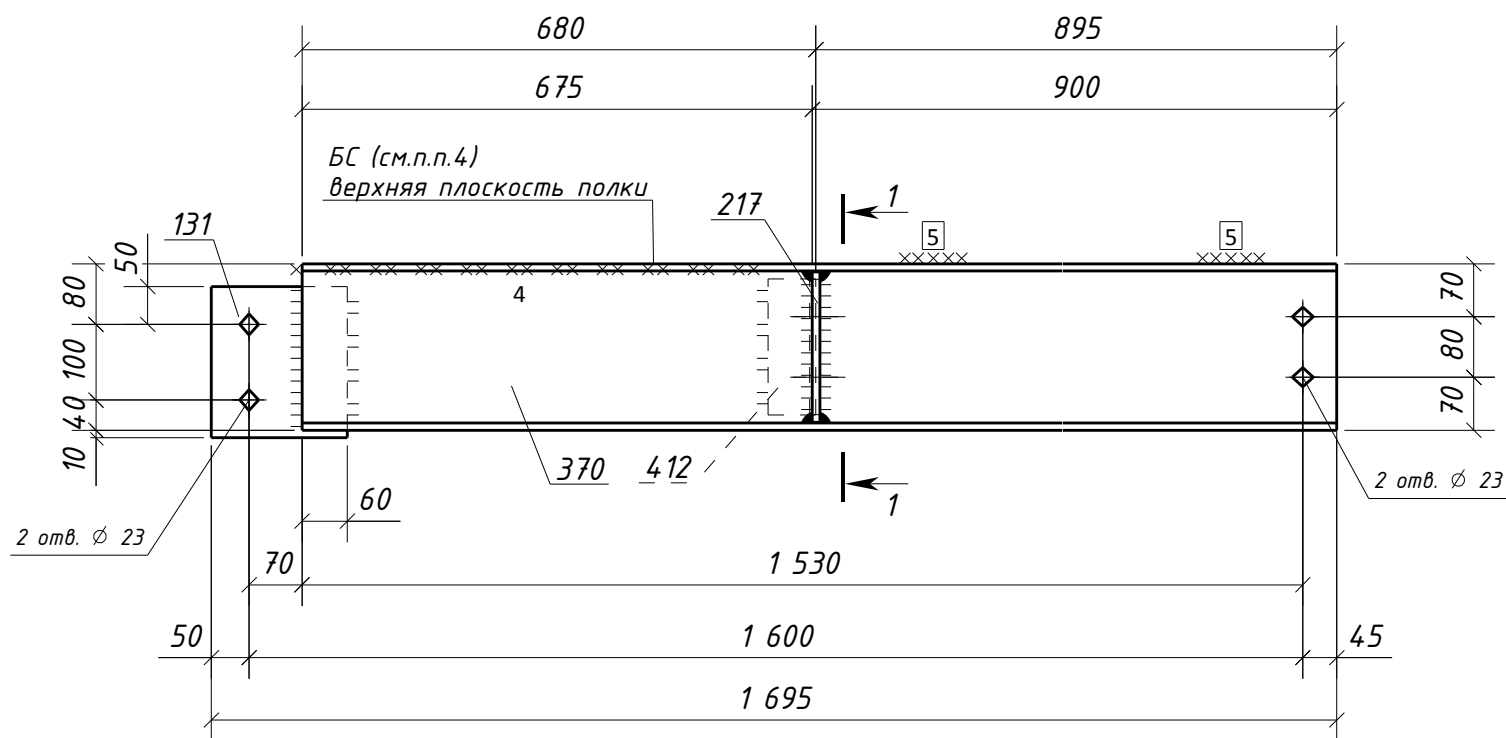
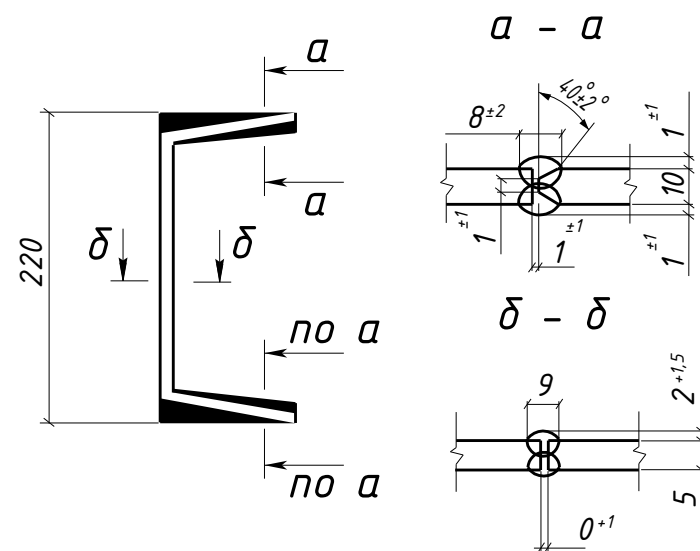




Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б7-13	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	370	1	Швеллер22П	1575	33.0	33.0		С245-4	Отв.
	412	1	L100х63х8	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.4	39.3	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
167-13	1	39.3	39.3
Итого:			39,3

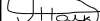
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	1.8
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	33.0
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			39.3

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	65	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24		Балка 157-13			
Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24					