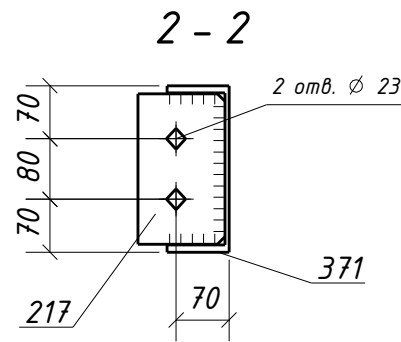
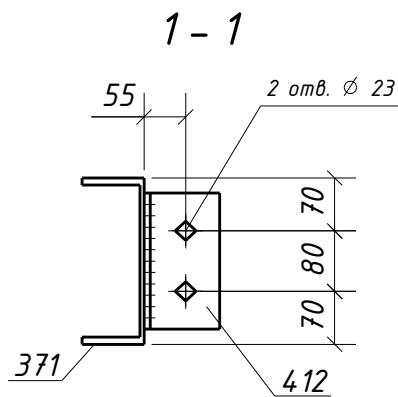
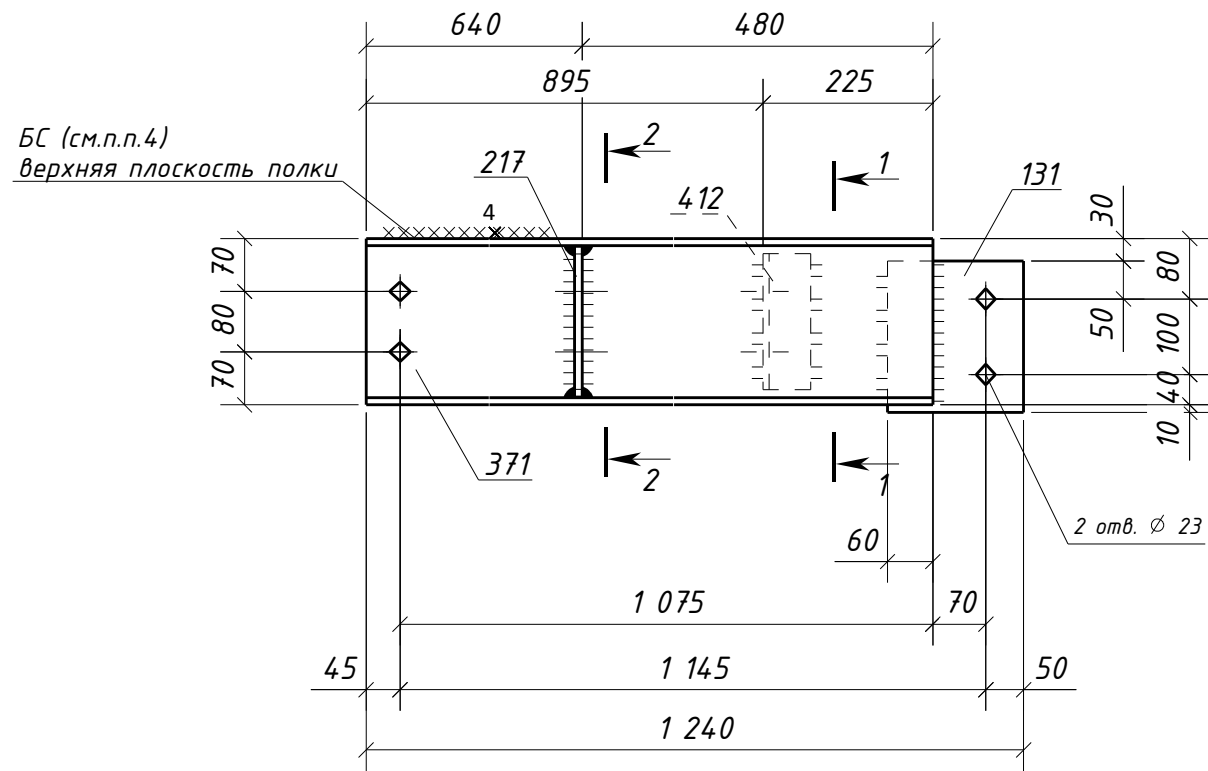
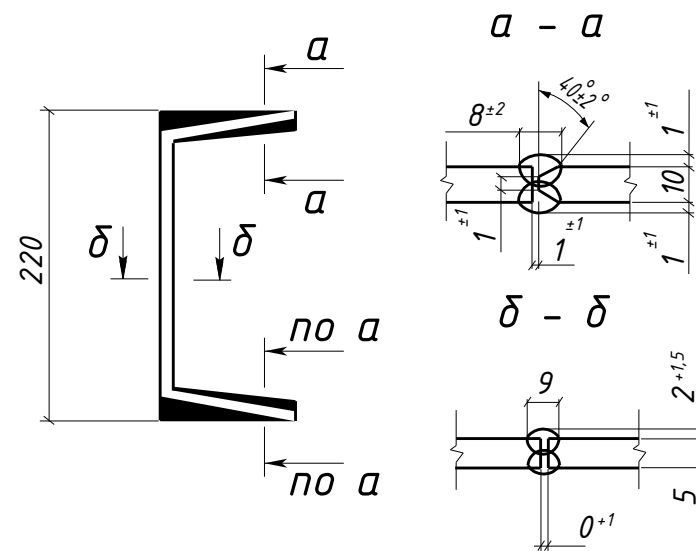


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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			Примечание
					шт.	общ.	марки	
167-15	131	1	-8x180	200	2.3	2.3		Ст45-4 Отв.
	217	1	-10x115	199	1.8	1.8		Ст45-4 Отв.
	371	1	Швеллер22П	1120	23.5	23.5		Ст45-4 Отв.
	412	1	L100x63x8	180	1.8	1.8		Ст45-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							29.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
167-15	1	29.7	29.7
Итого:		29.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
Ст45-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.3
Ст45-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
Ст45-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	1.8
Ст45-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	23.5
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			29.7

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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
				Р	67
Балка 167-15				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		