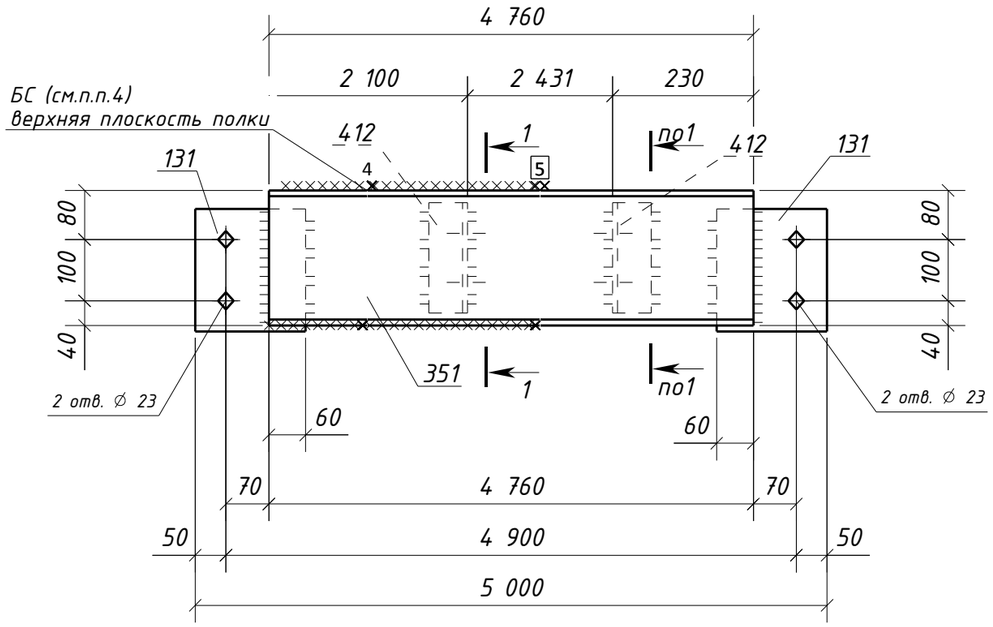
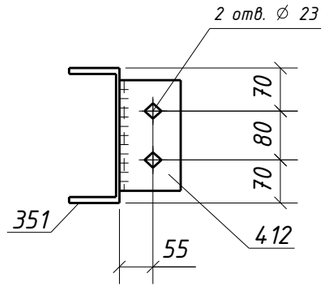


1 – 1



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
1Б7-17	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	351	1	Швеллер22П	4760	99.8	99.8		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1						109.1		

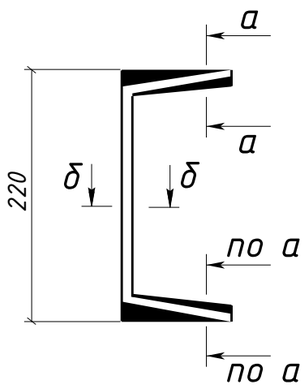
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б7-17	1	109.1	109.1
		Итого:	109.1

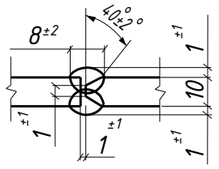
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	3.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	99.8
		Масса напл. металла:	1.1
		Итого:	109.1

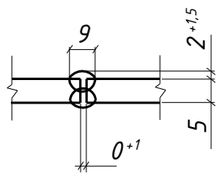
Типовой стык для Швеллер22П/У швы с полным проваром УЗК-100%



а – а



б – б



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	Лист	Листов
							Р	69	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б7-17		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3