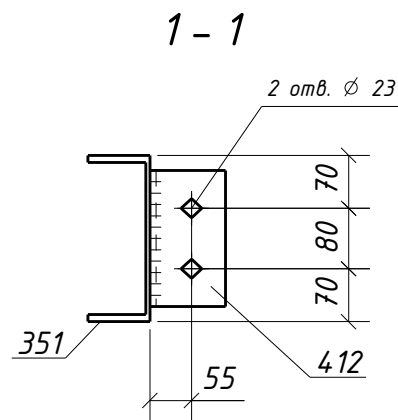
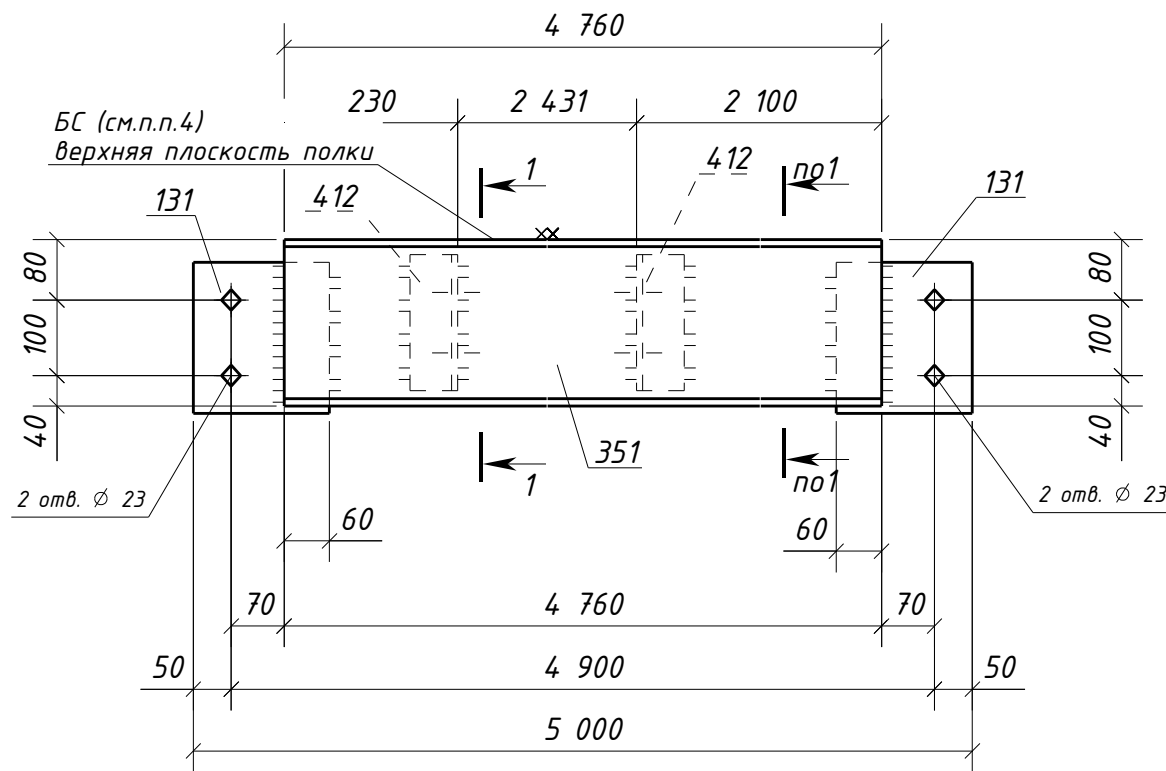
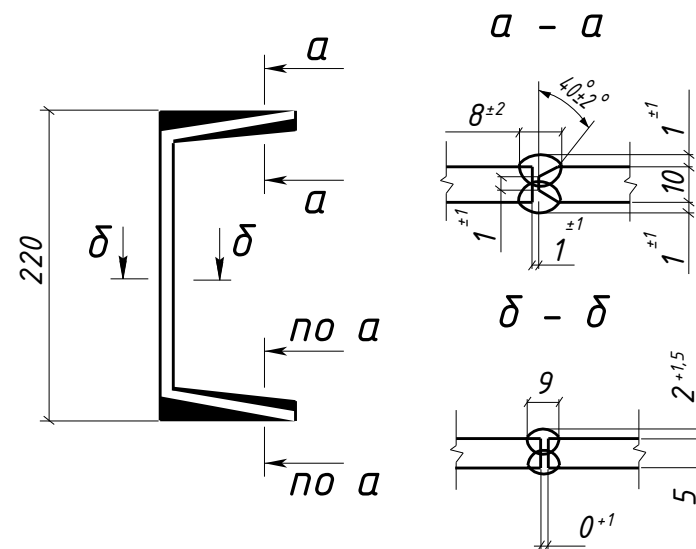




Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
157-18	131	2	-8x180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	351	1	Швеллер22П	4760	99.8	99.8		С245-4	
	412	2	L100x63x8	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	всех
157-18	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	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	3.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	99.8
Масса напл. металла:			1.1
Итого:			109.1

- 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	Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	70	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 157-18			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				