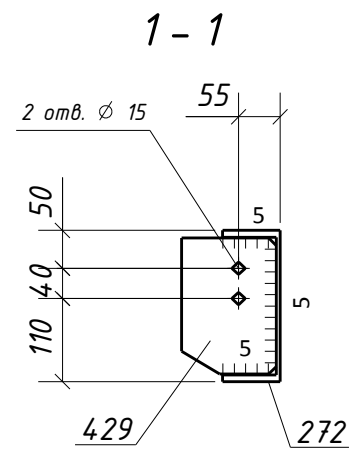
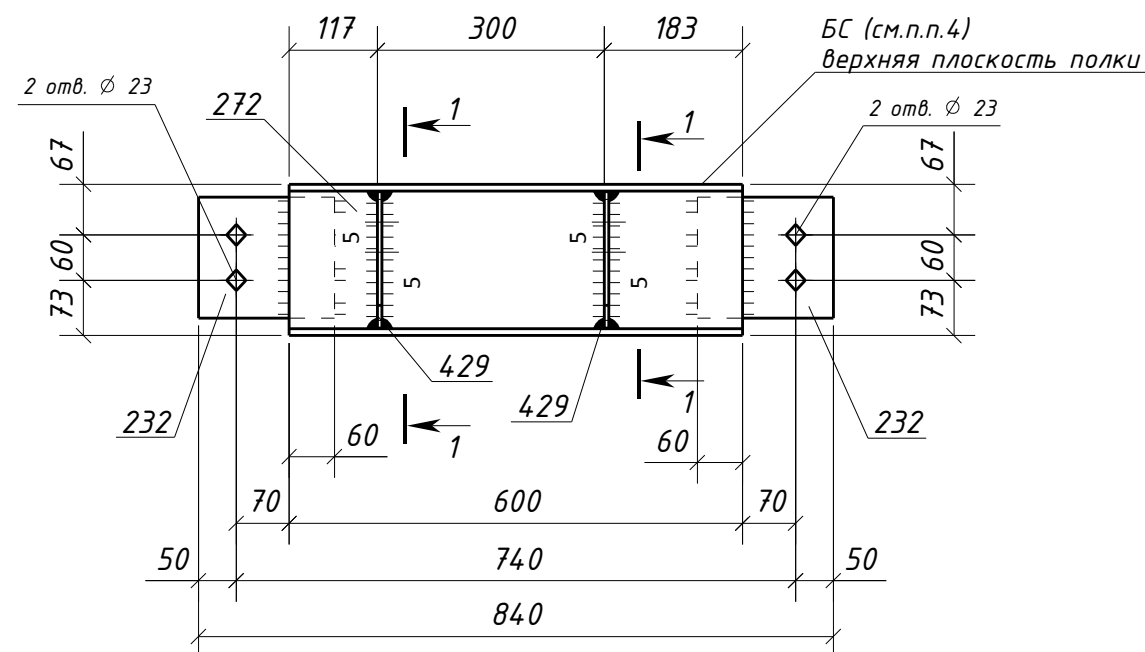
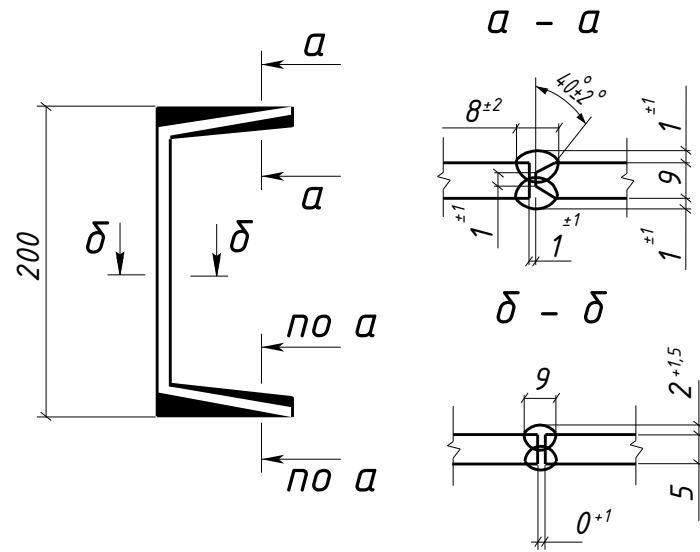




Типовой стык для Швеллер20П/У швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1513-4	232	2	-10x160	180	2.3	4.6		С245-4 Отв.
	272	1	Швеллер20П	600	11.0	11.0		С245-4
	429	2	-6x125	180	1.1	2.2		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							18.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1513-4	3	18.0	54.0
Итого:		54.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	13.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	33.0
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			54.0

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	95	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 1513-4			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				

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