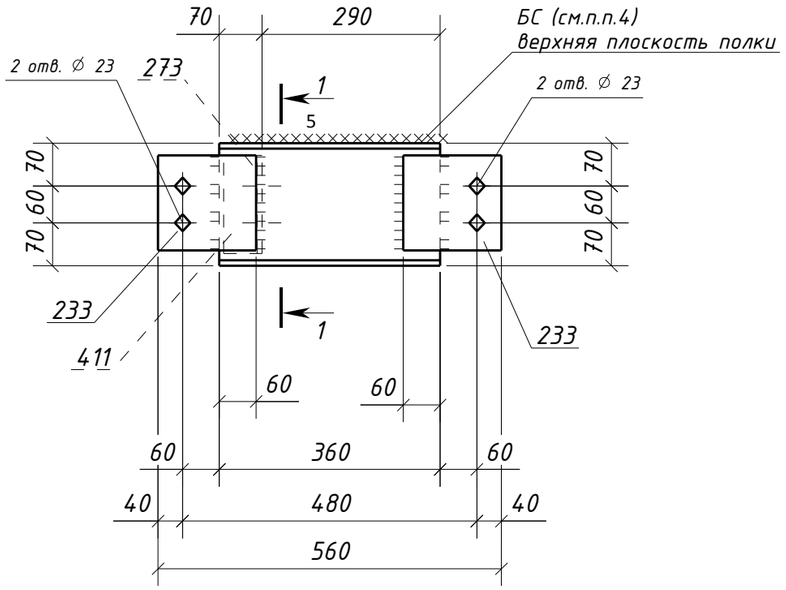
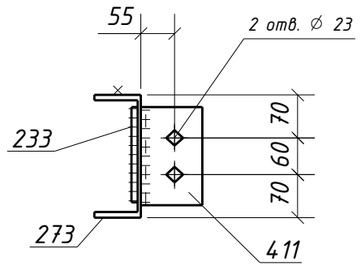


1 – 1



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
1Б13-7	233	2	-10х155	160	1.9	3.8		С245-4	Отв.
	273	1	Швеллер20П	360	6.6	6.6		С245-4	
	411	1	L100х63х8	160	1.6	1.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.1						12.1		

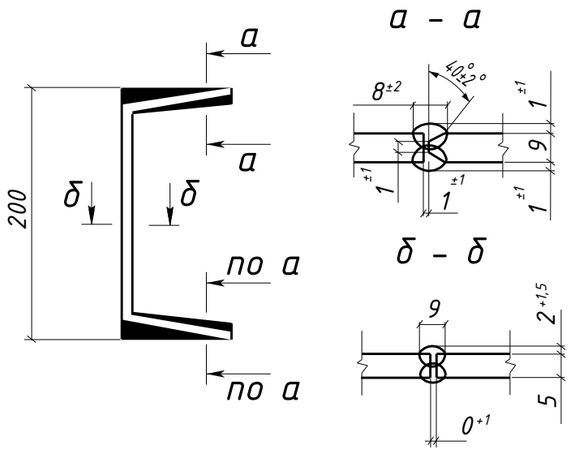
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б13-7	1	12.1	12.1
		Итого:	12.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	3.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.6
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	6.6
		Масса напл. металла:	0.1
		Итого:	12.1

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



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: Р	Лист: 98 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б13-7		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3