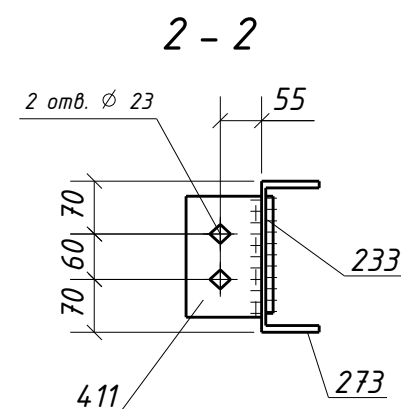
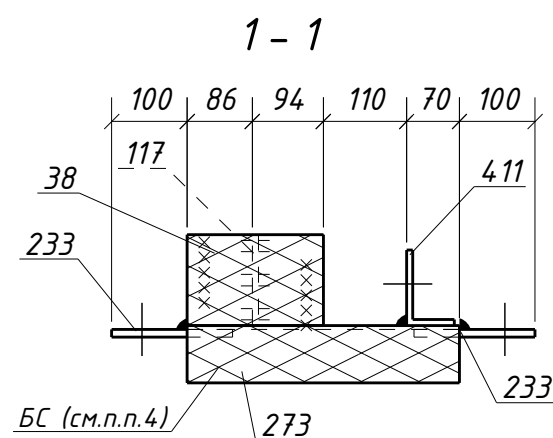
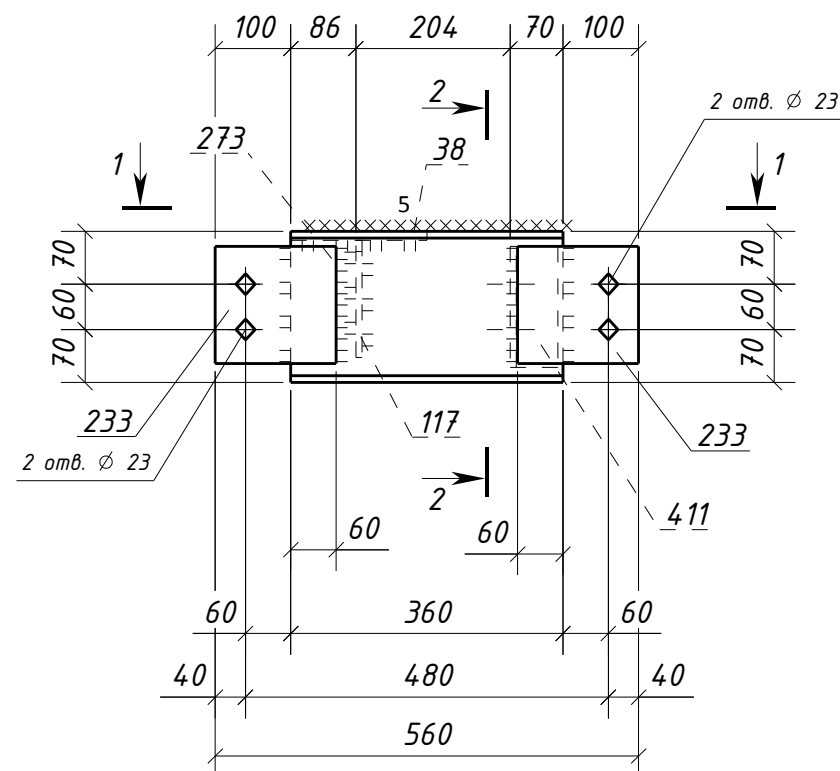
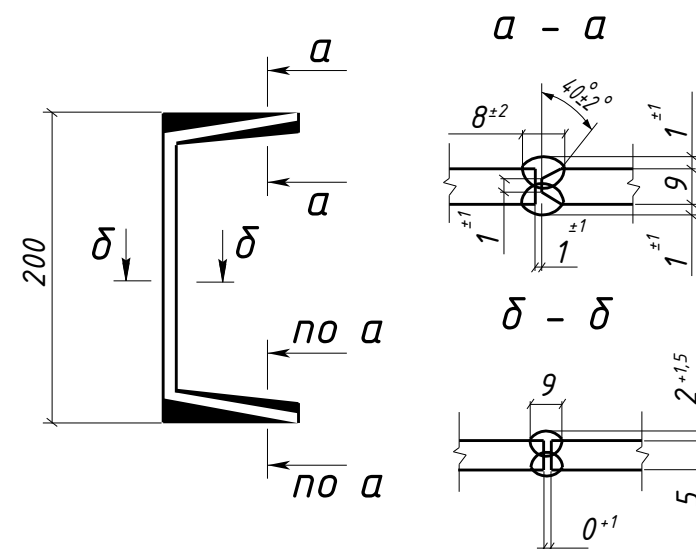




Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б13-8	38	1	-12x120	180	2.0	2.0		С245-4	
	117	1	-8x120	155	1.2	1.2		С245-4	
	233	2	-10x155	160	1.9	3.8		С245-4	Отв.
	273	1	Швеллер20П	360	6.6	6.6		С245-4	
	411	1	L100x63x8	160	1.6	1.6		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	15.4	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б13-8	1	15.4	15.4
Итого:			15.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	1.2
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	3.8
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	2.0
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	1.6
C245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	6.6
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			15.4

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	99	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 1513-8				
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					