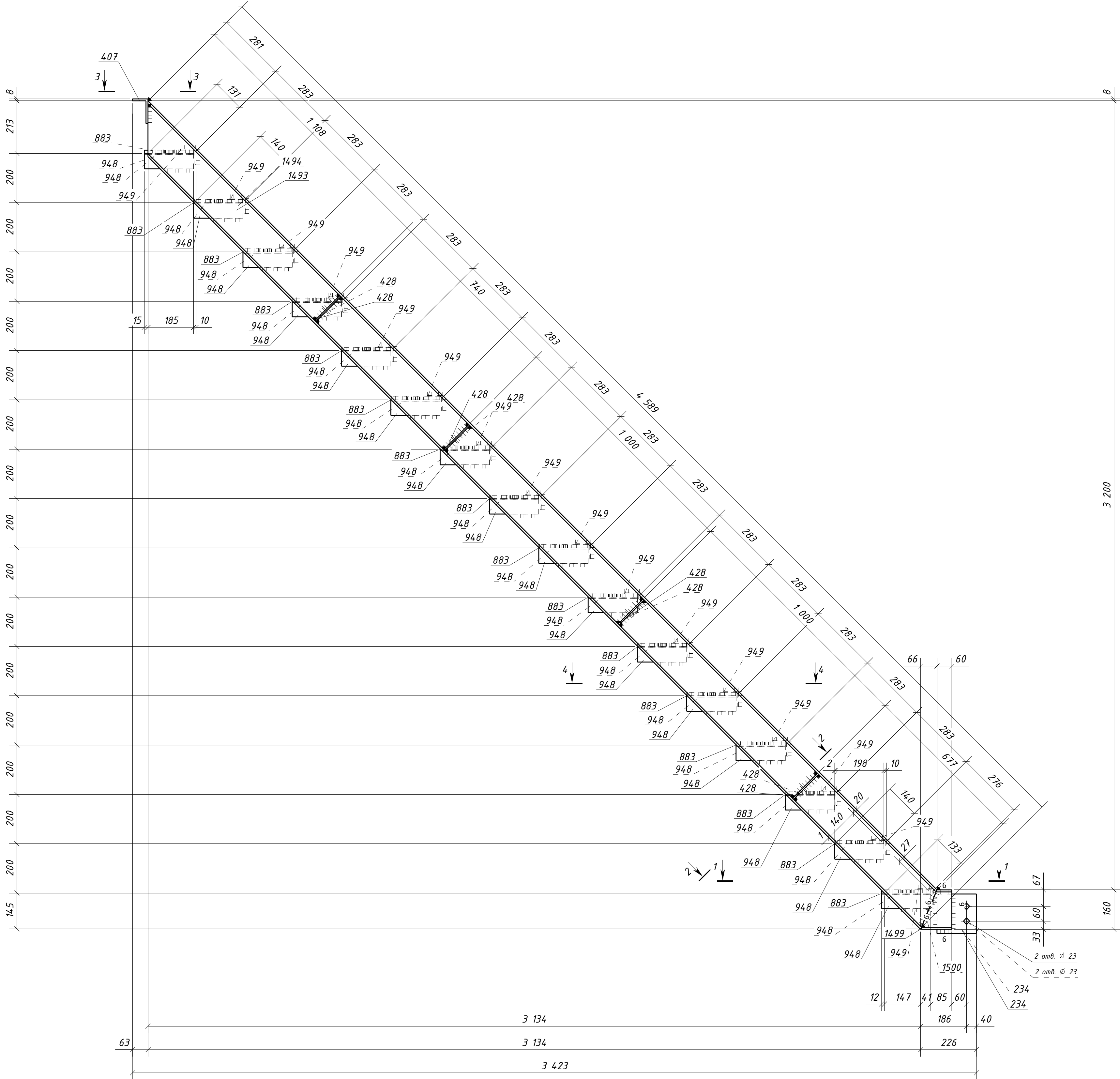
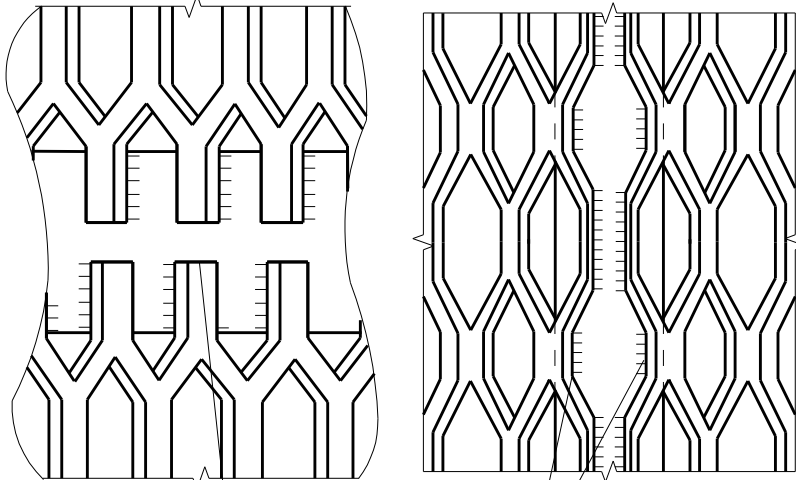
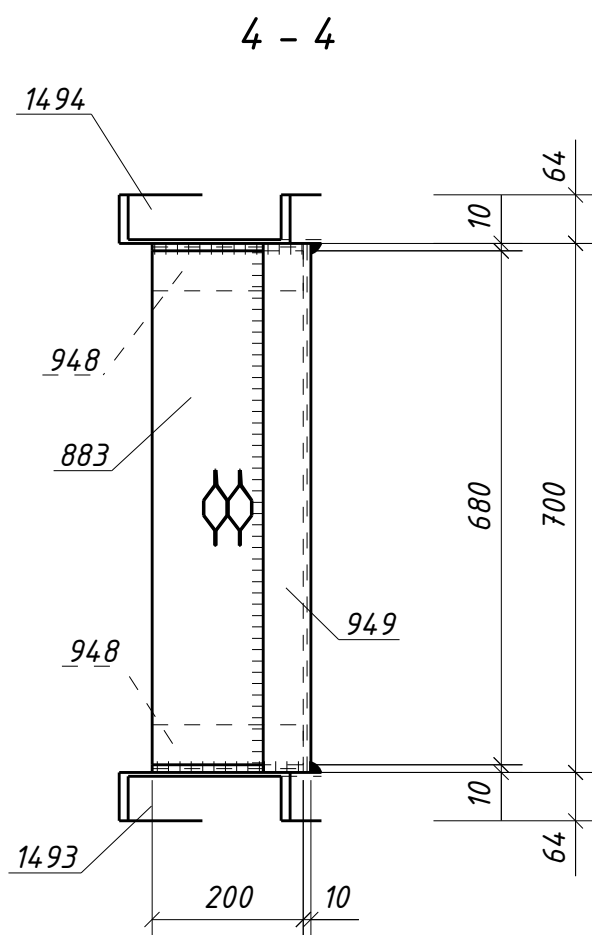
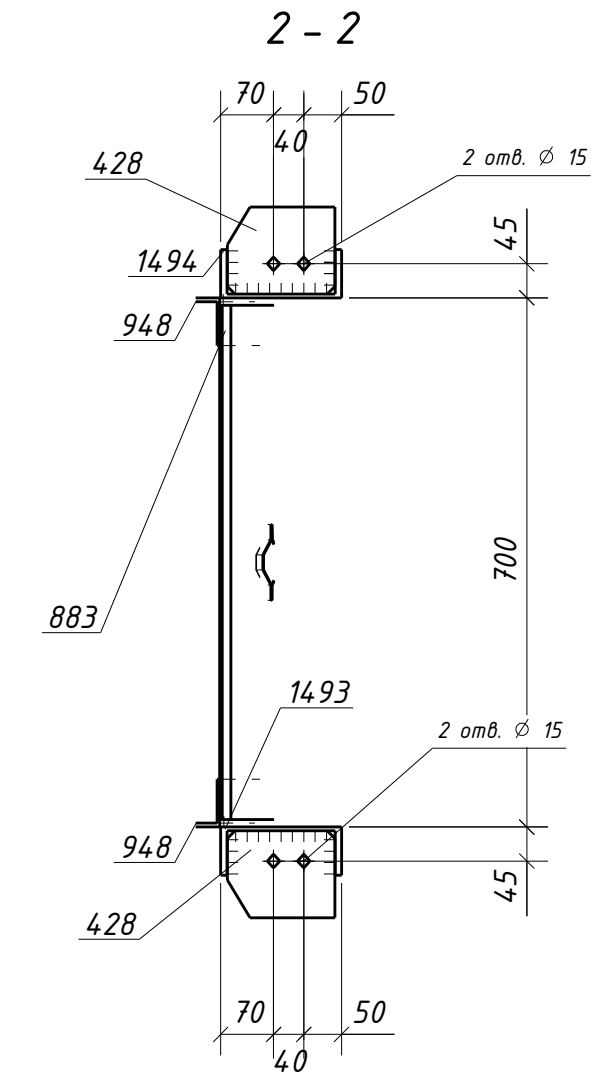
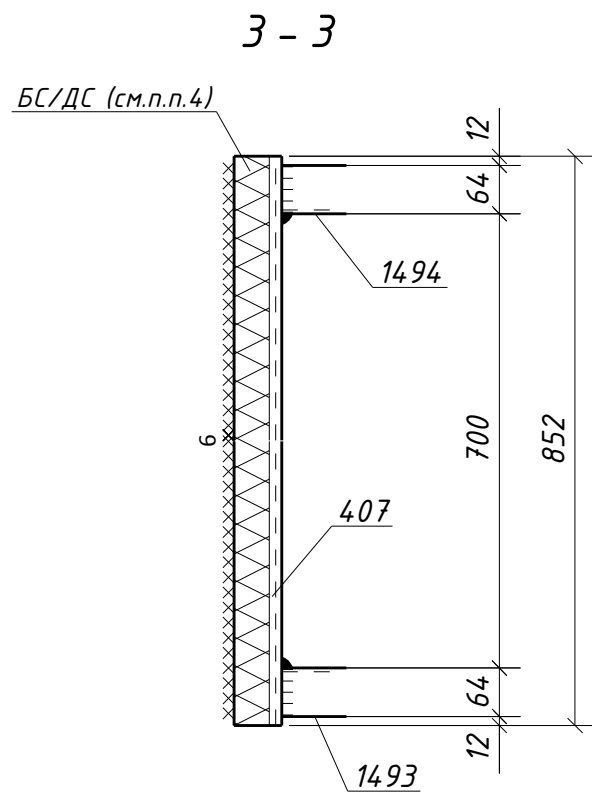




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



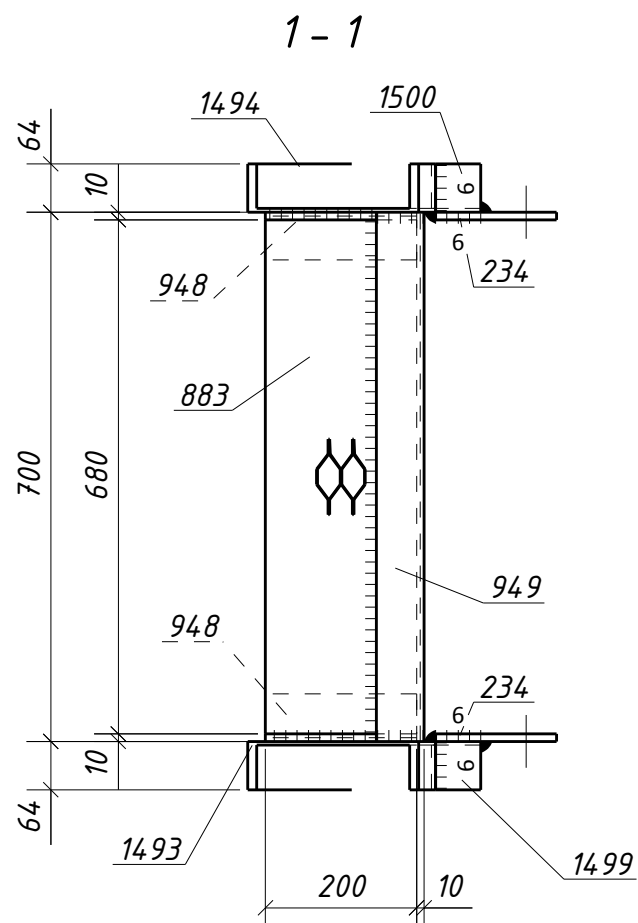
Концы подбить на сварке и заварить с двух сторон



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2/1-4	234	2	-10x160	160	2.0	4.0		Отб.
	407	1	L100x63x8	852	8.4	8.4		Отб.
	428	8	-6x115	142	0.8	6.4		Отб.
	883	16	ПВ506x200	680	2.3	36.8		Отб.
	948	32	L63x5	200	1.0	32.0		Отб.
	949	16	L63x5	700	3.4	54.4		Отб.
	1493	1	Швеллер16П	4589	65.2	65.2		Отб.
	1494	1	Швеллер16П	4589	65.2	65.2		Отб.
	1499	1	Швеллер16П	124	1.8	1.8		Отб.
	1500	1	Швеллер16П	124	1.8	1.8		Отб.
Масса нал. металла (1.0%), кг:					2.8	278.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
2/1-4	4	278.8	1115.2
Итого:		1115.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	147.2
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	25.6
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	16.0
C245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	345.6
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	33.6
C245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	536.0
Масса нал. металла:			11.2
Итого:			1115.2



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются 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-КМД2/3				
					Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.чл.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	153	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		Салтымаков С.С.		30.04.24	Лестница 2/1-4	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.					30.04.24				