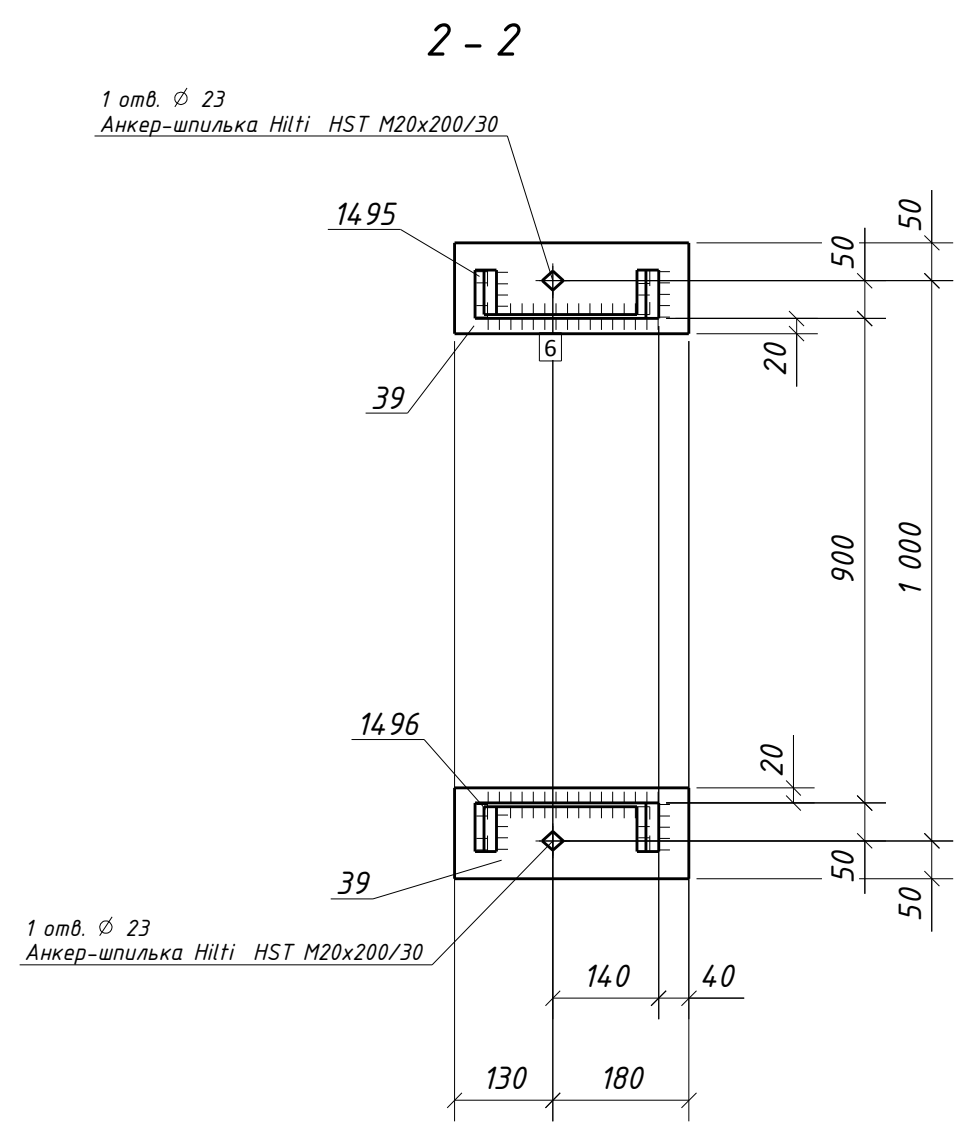
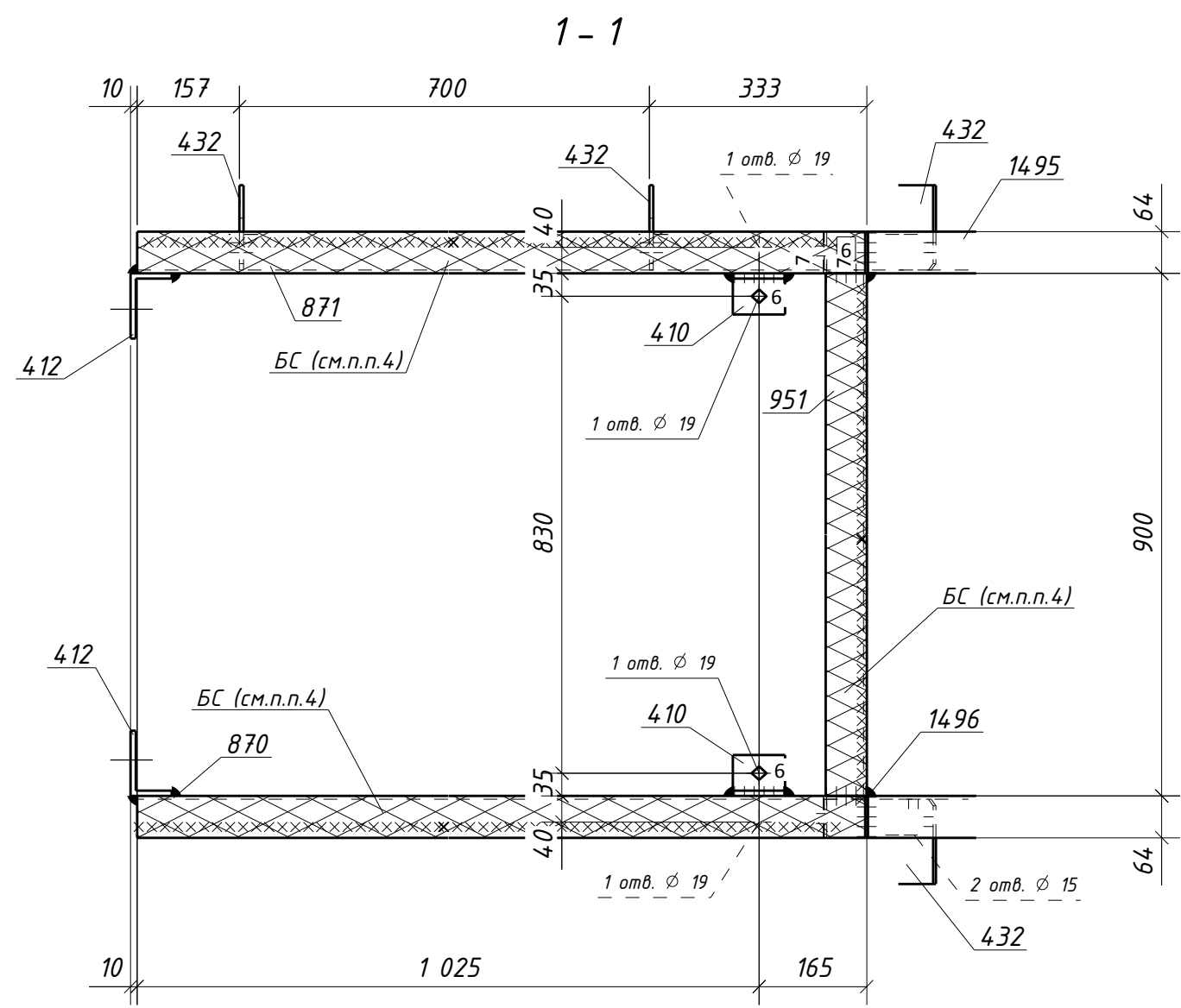
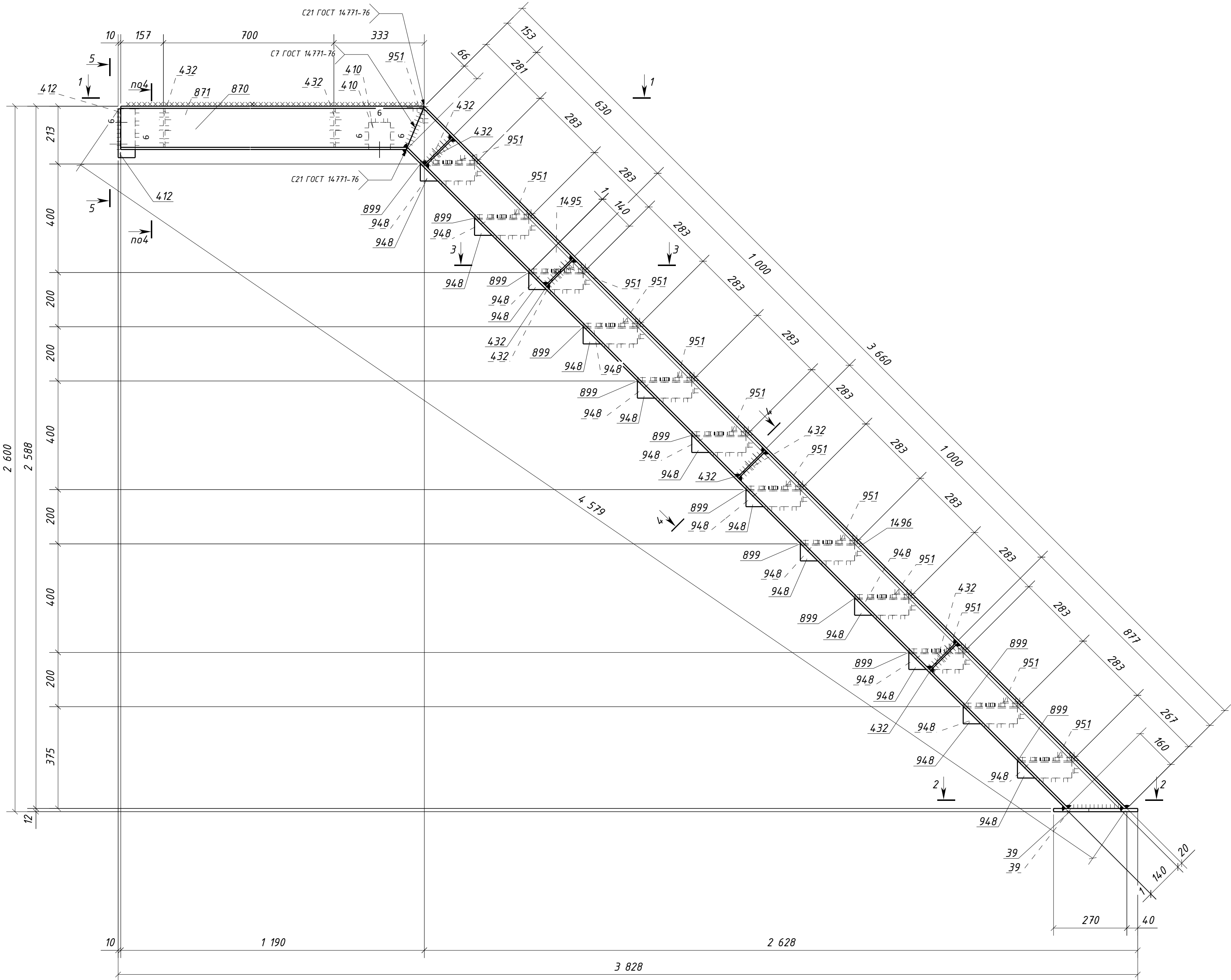
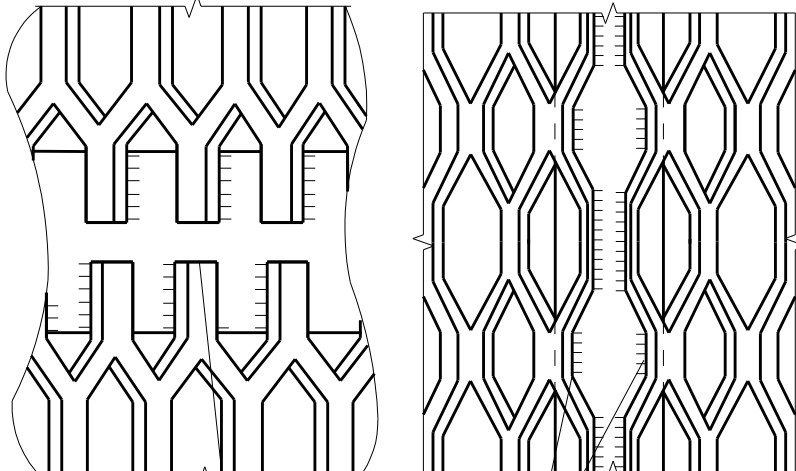
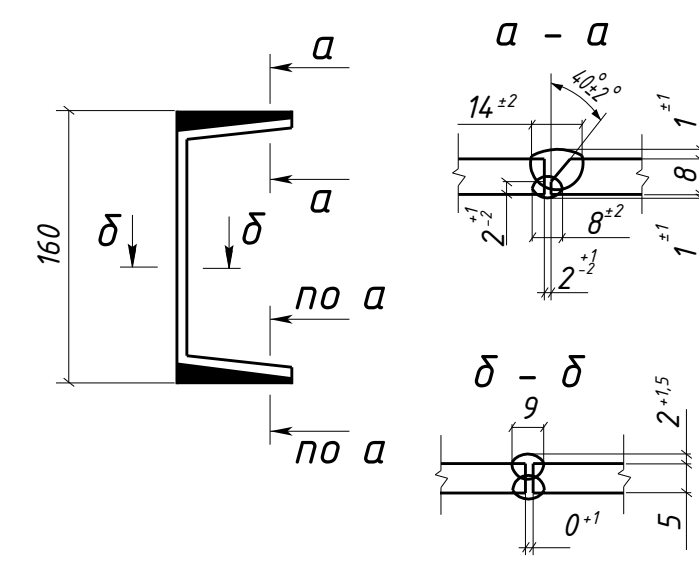




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Типовой стык для Швеллер16П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



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/З		
					Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия
							Лист
							Листов
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.04.24				Лестница 2/12-3	000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2/12-3	39	2	-12x120	310	3.5	7.0		С245-4	Отб.
	410	2	L100x63x8	80	0.8	1.6		С245-4	Отб.
	412	2	L100x63x8	180	1.8	3.6		С245-4	Отб.
	432	10	-6x130	142	0.9	9.0		С245-4	Отб.
	870	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9		С245-4	Отб.
	871	1	Швеллер16П	1188	16.9	16.9		С245-4	Отб.
	899	12	ПВ506x200	880	2.9	34.8		С235	
	948	24	L63x5	200	1.0	24.0		С245-4	
	951	13	L63x5	900	4.3	55.9		С245-4	
	1495	1	Швеллер16П	3658	52.0	52.0		С245-4	
					Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7			276.4	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2/12-3	2	276.4	552.8
		Итого: 552.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	69.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	18.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	14.0
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	159.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	10.4
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	275.6
Масса напл. металла:			5.4
Итого:			552.8

