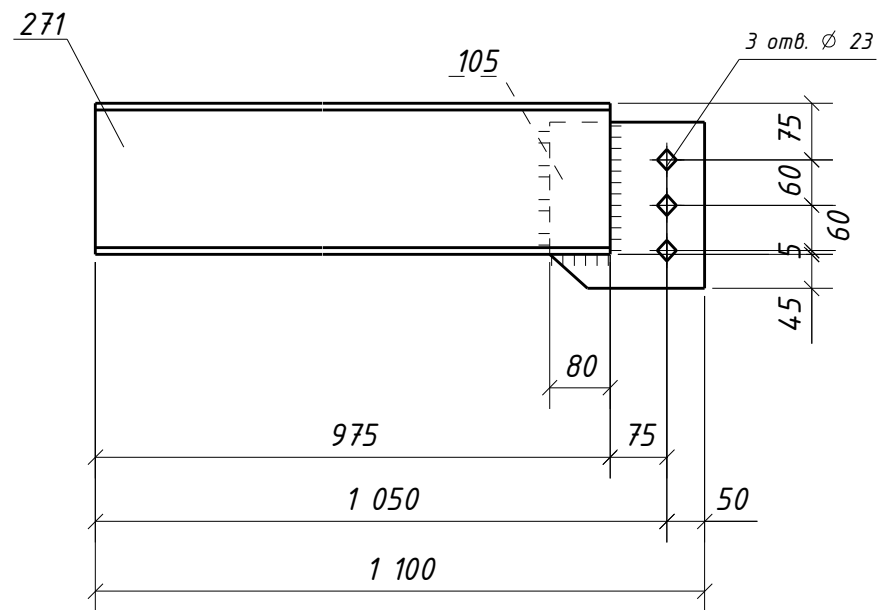
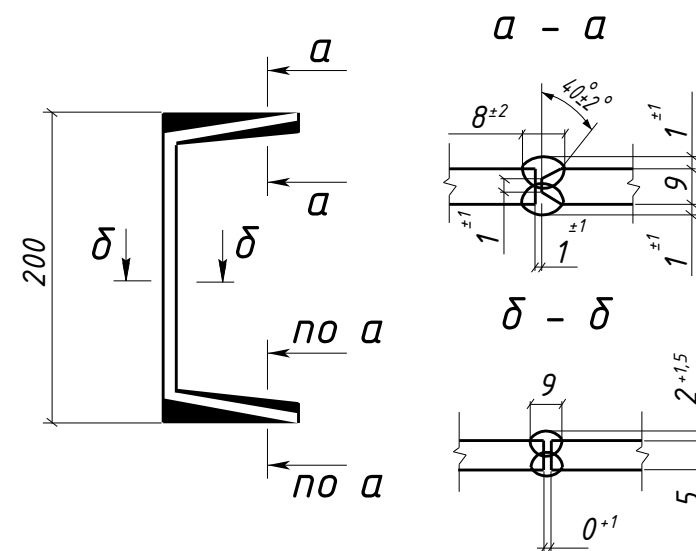


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
2П2-8	105	1	-8х205	220	2.8	2.8		С245-4	Отв.
	271	1	Швеллер20П	975	17.9	17.9		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2						20.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2П2-8	2	20.9	41.8
Итого:		41.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.6
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	35.8
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			41.8

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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-КМД2/3		
						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
							Р	342
						Прогон 2П2-8	000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24					
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24					