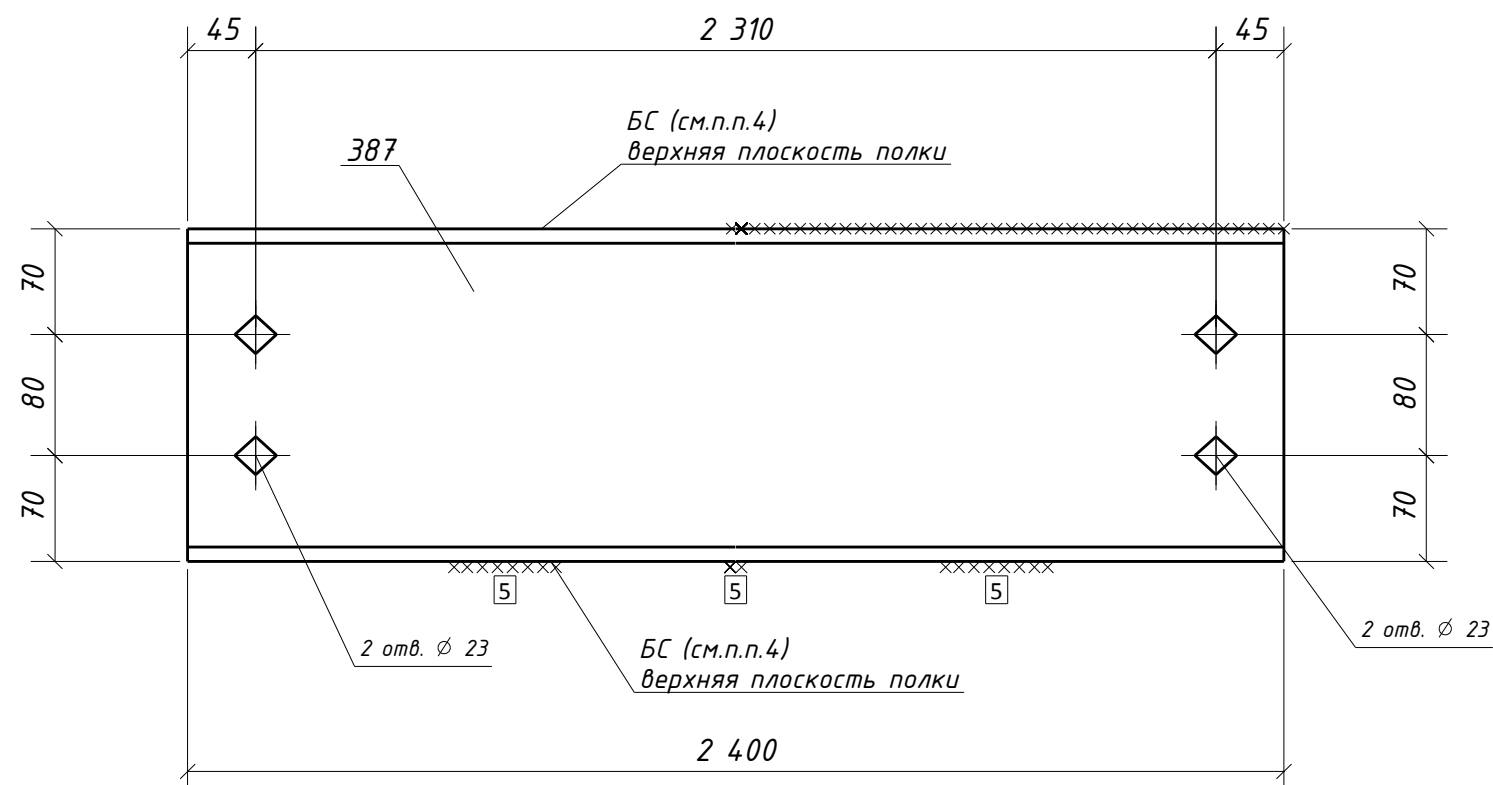


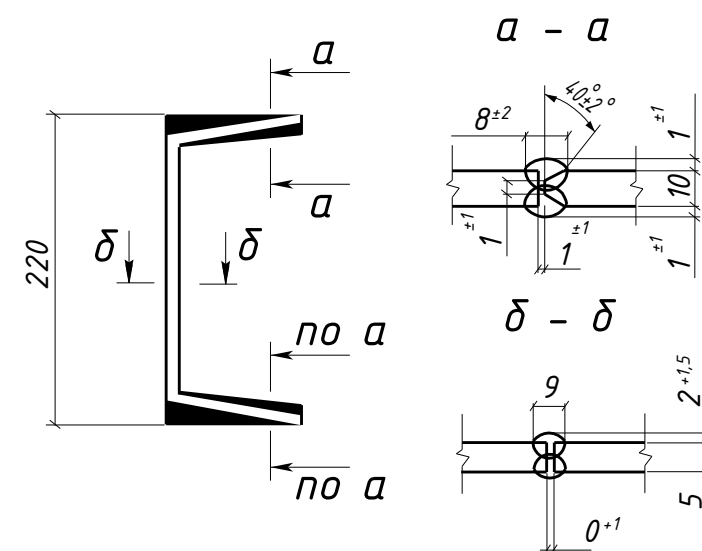


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-9	387	1	Швеллер22П	2400	50.3	50.3		С245-4	Отв.
								50.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-9	19	50.3	955.7
Итого:			955.7

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	955.7
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			955.7

Типовой стык для Швеллер22П/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

						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	Листов
							Р	49	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Балка 2Б7-9		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24					