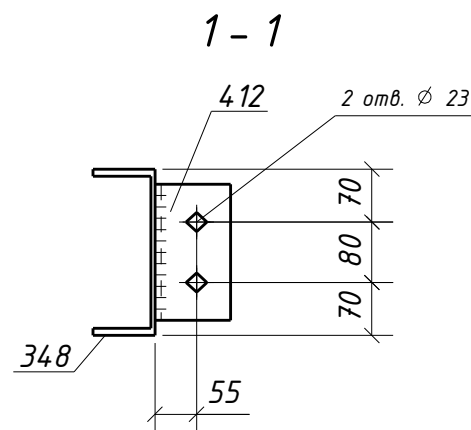
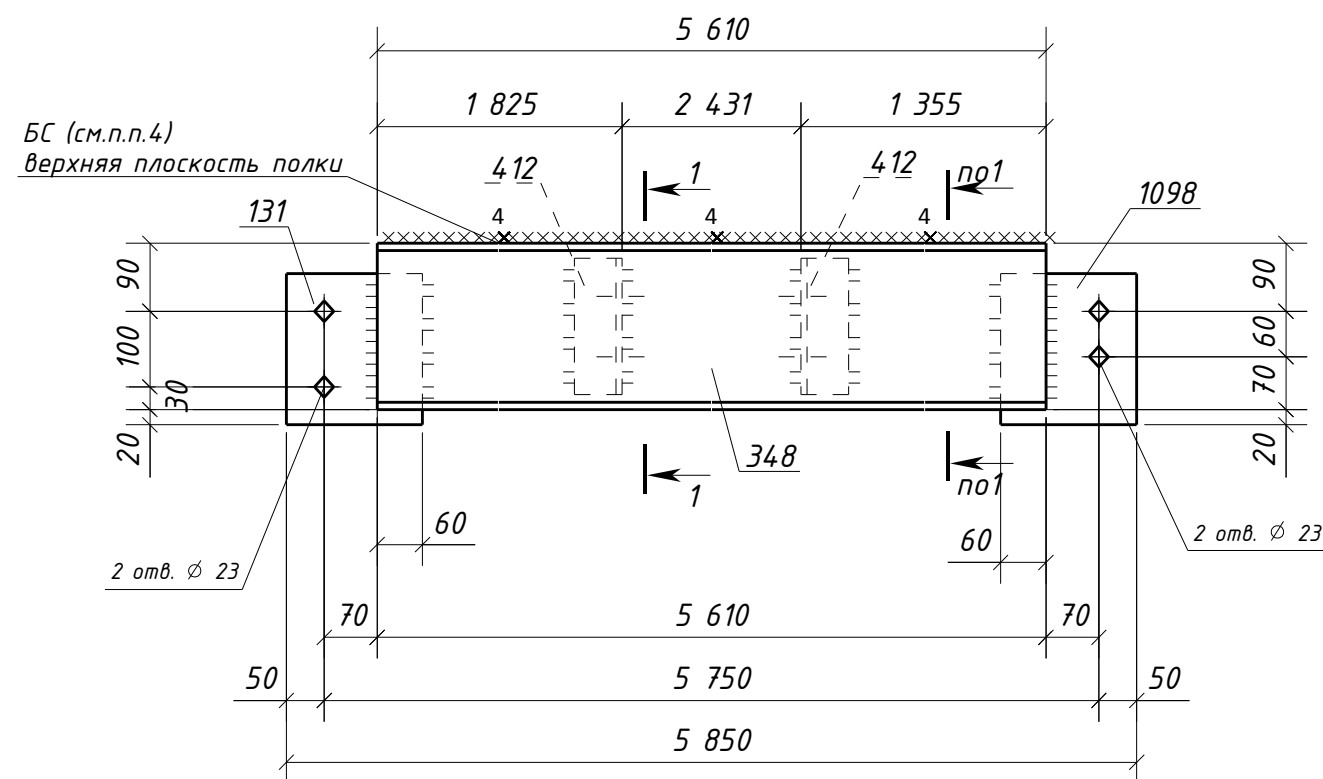
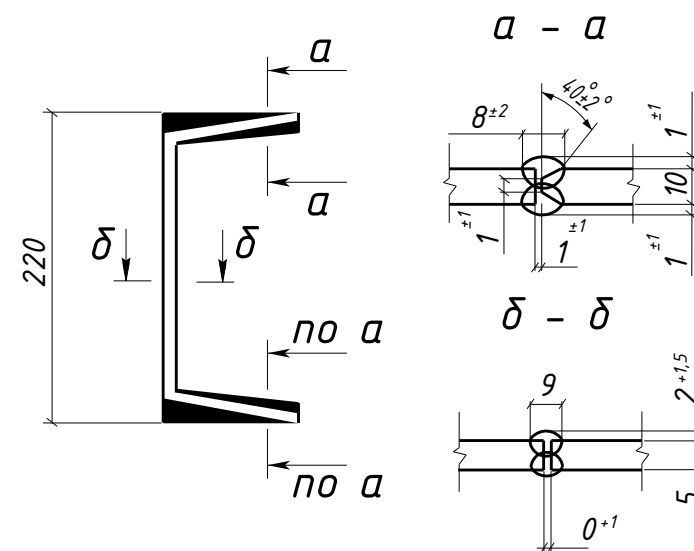




Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-20	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	348	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	1098	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.3						127.1		

Требуется изготовить

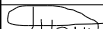
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-20	2	127.1	254.2
Итого:			254.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	9.2
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	7.2
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	235.2
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			254.2

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:

						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			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	60	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 257-20		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					