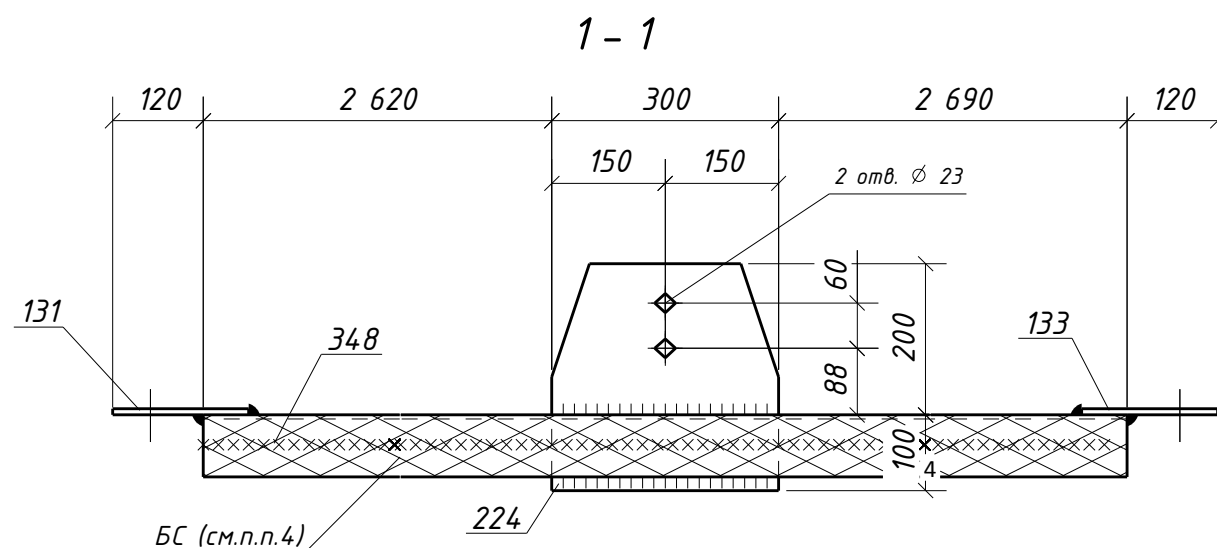
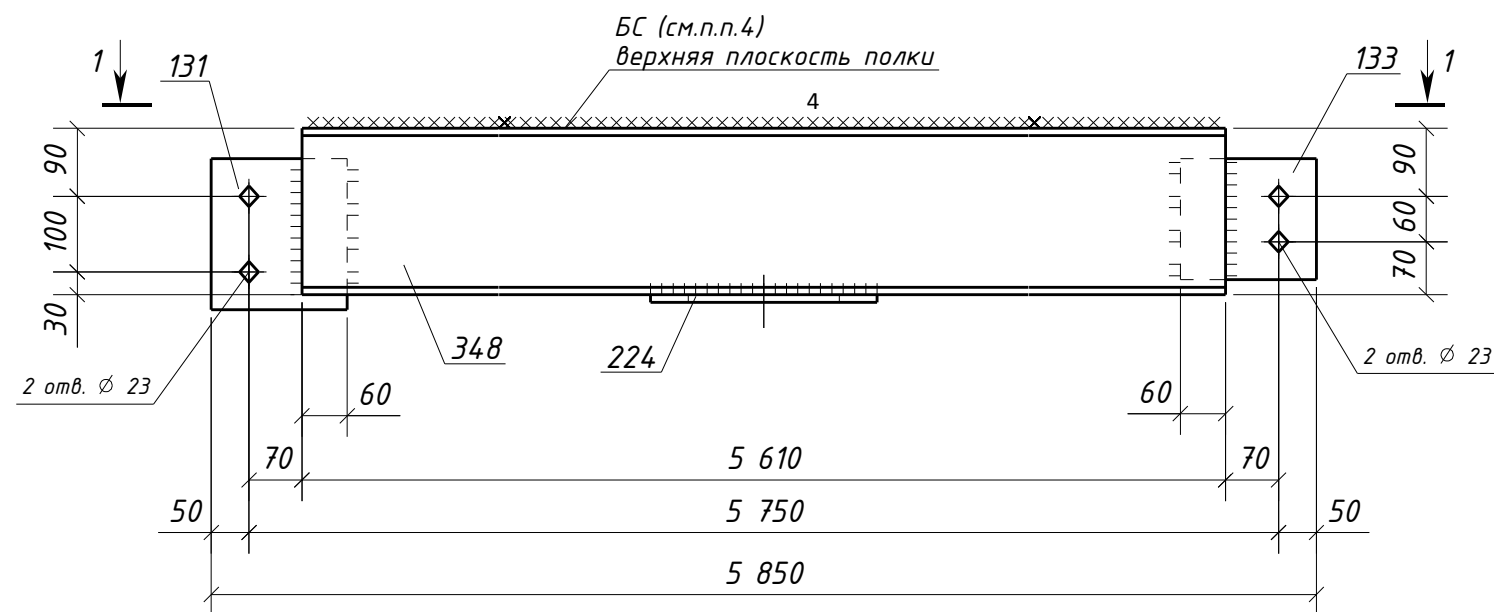
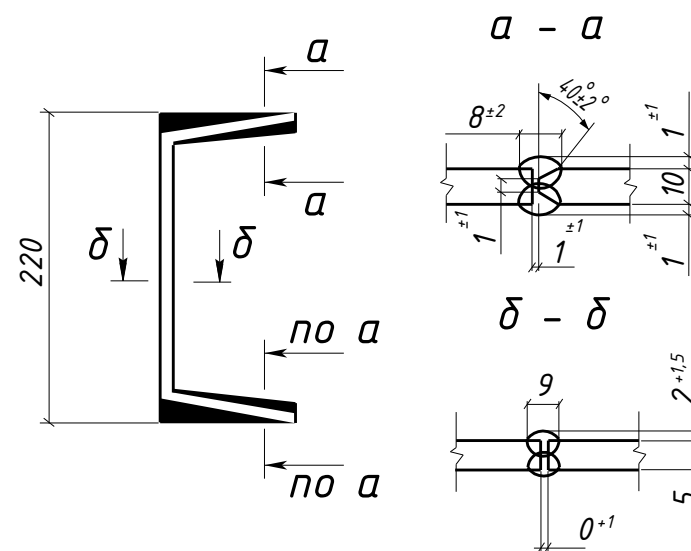




Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б7-24	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	133	1	-8х160	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	224	1	-10х300	300	7.1	7.1		С245-4	Отв.
	348	1	Швеллер22П	5610	117.6	117.6		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.3							130.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б7-24	2	130.1	260.2
Итого:		260.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	14.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	235.2
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			260.2

- 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	Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	64	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б7-24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				