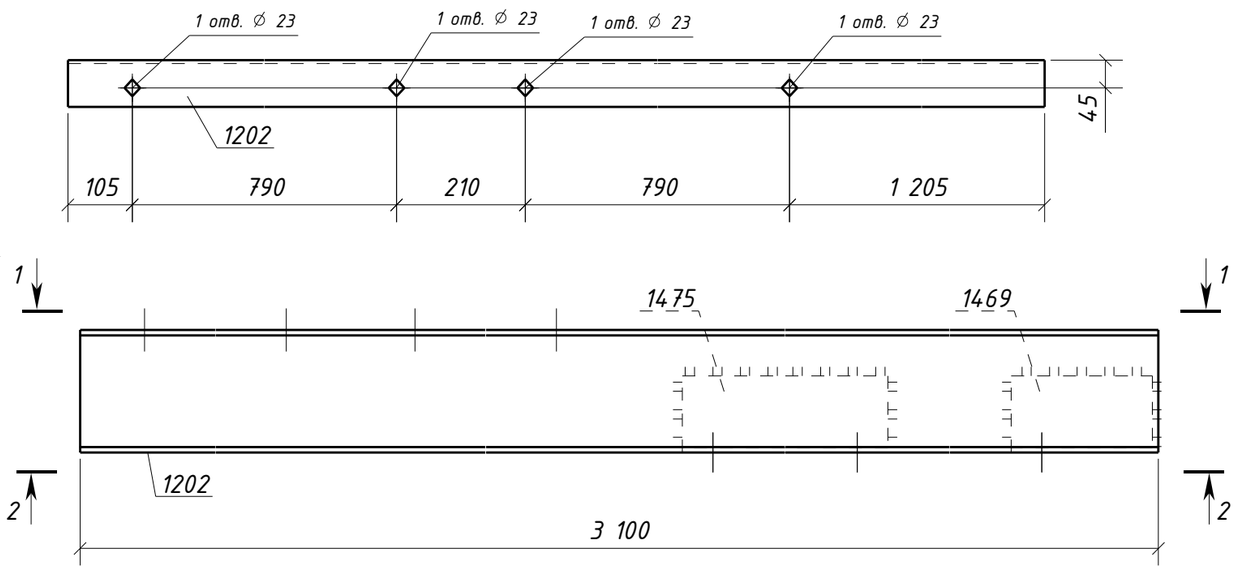
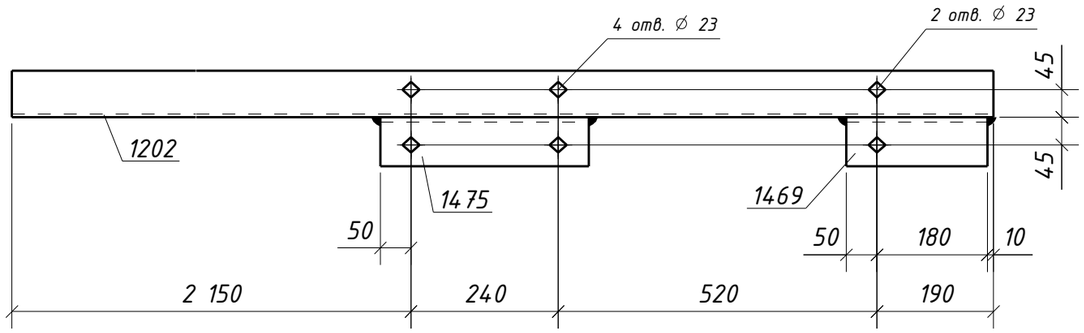
## 1 – 1




## 2 – 2




## Спецификация металла на один сборочный элемент

| Марка эл-та | Дет. № | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг | | | Марка стали | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | шт. | общ. | марки | | |
| 2Б13-2 | 1202 | 1 | Швеллер20П | 3100 | 56.9 | 56.9 | | С245-4 | Отв. |
| | 1469 | 1 | L125x80x8 | 230 | 2.9 | 2.9 | | С245-4 | Отв. |
| | 1475 | 1 | L125x80x8 | 340 | 4.3 | 4.3 | | С245-4 | Отв. |
| | Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6 | | | | | | 64.7 | | |

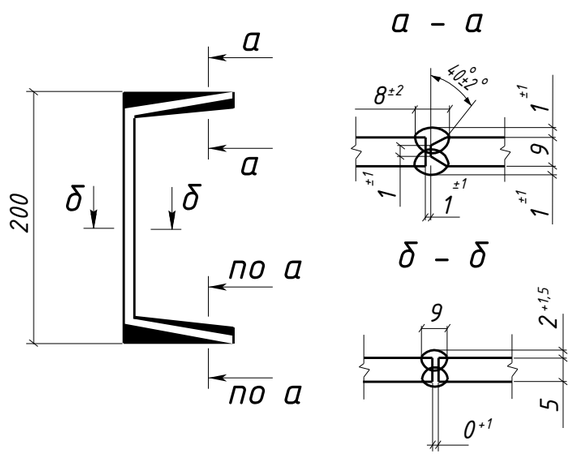
## Требуется изготовить

| Марка эл-та | Кол-во, шт. | Масса, кг | |
|---|---|---|---|
| | | марки | всех |
| 2Б13-2 | 2 | 64.7 | 129.4 |
| | | | |
| | | Итого: | 129.4 |

## Выборка металла

| Марка стали | Профиль | ГОСТ или ТУ | Масса, кг |
|---|---|---|---|
| С245-4 | L125x80x8 | ГОСТ 8510-93 | 14.4 |
| С245-4 | Швеллер20П | ГОСТ 8240-97 | 113.8 |
| | | | |
| | | Масса напл. металла: | 1.2 |
| | | Итого: | 129.4 |

## Типовой стык для Швеллер20П/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

| Изм. | Кол.уч. | Лист | №док. | Подпись | Дата | 1632-2021-2.1.3-КМД2/3 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала | | |
| | | | | | | Конвейерная галерея №3 | Стадия | Лист | Листов |
| | | | | | | | Р | 75 | 1 |
| Проверил | | Толкунов Ю.В. | | | 30.04.24 | Балка 2Б13-2 | ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ | | |
| Разраб. | | Салтымаков С.С. | | | 30.04.24 | | | | |

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3