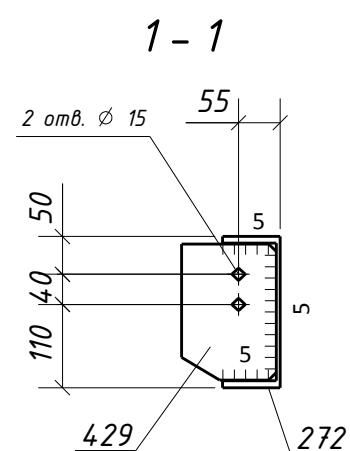
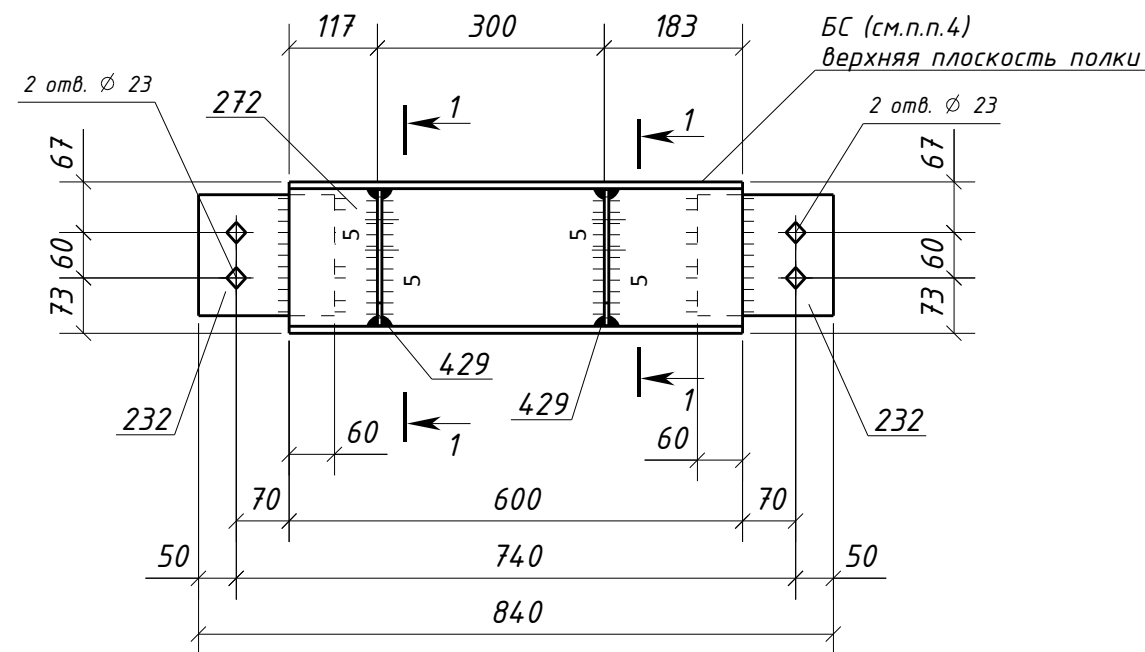
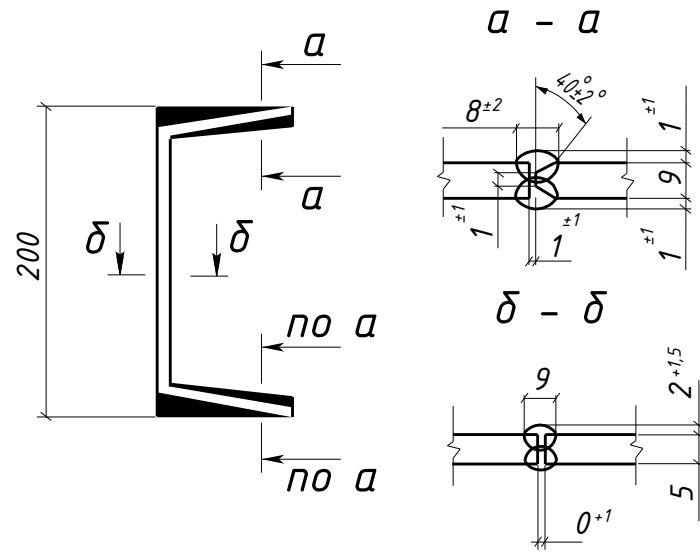




Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



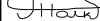
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2Б13-10	232	2	-10х160	180	2.3	4.6		Ст45-4 Отв.
	272	1	Швеллер20П	600	11.0	11.0		Ст45-4
	429	2	-6х125	180	1.1	2.2		Ст45-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							18.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б13-10	4	18.0	72.0
Итого:		72.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
Ст45-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.8
Ст45-4	-10	ГОСТ 19903-2015	18.4
Ст45-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	44.0
Масса напл. металла:			0.8
Итого:			72.0

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	83	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.04.24	Балка 2Б13-10		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.04.24					

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