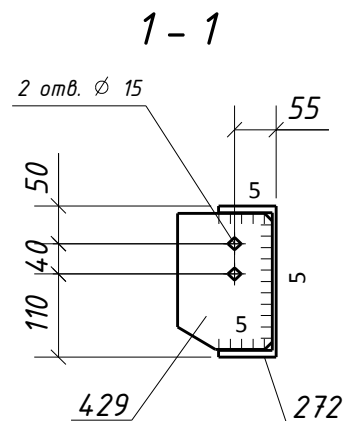
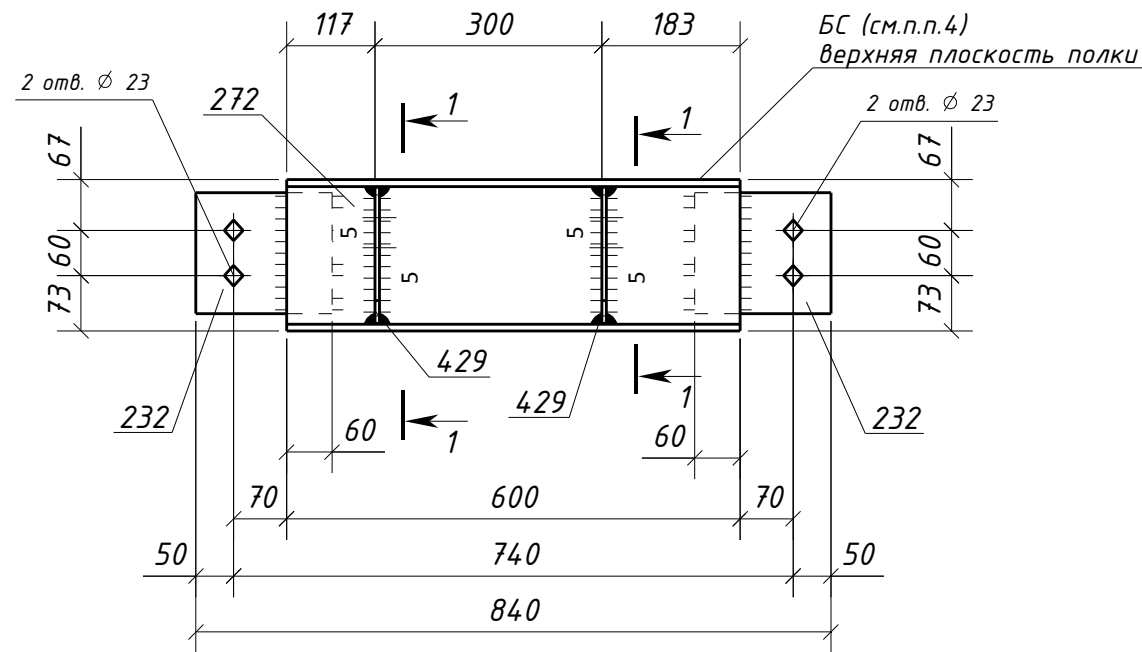
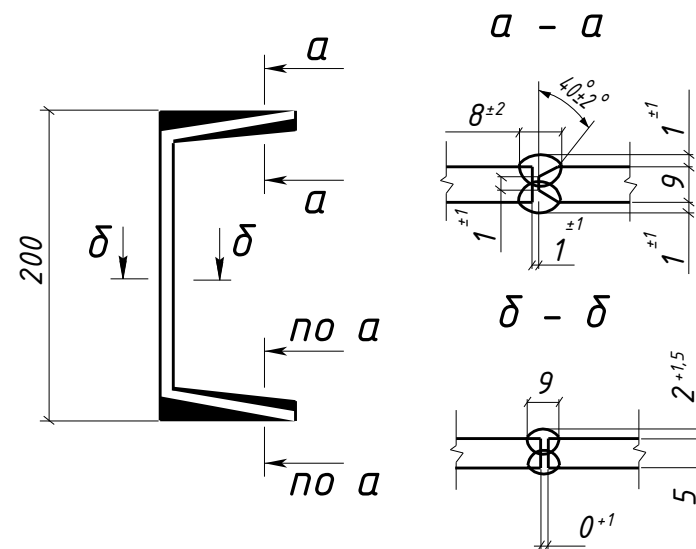




Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
3Б13-9	232	2	-10х160	180	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	272	1	Швеллер20П	600	11.0	11.0		С245-4	
	429	2	-6х125	180	1.1	2.2		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2								18.0	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б13-9	3	18.0	54.0
Итого:		54.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	13.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	33.0
Масса напл. металла:			0.6
Итого:			54.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 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-КМД4

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	102	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Балка 3Б13-9	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				