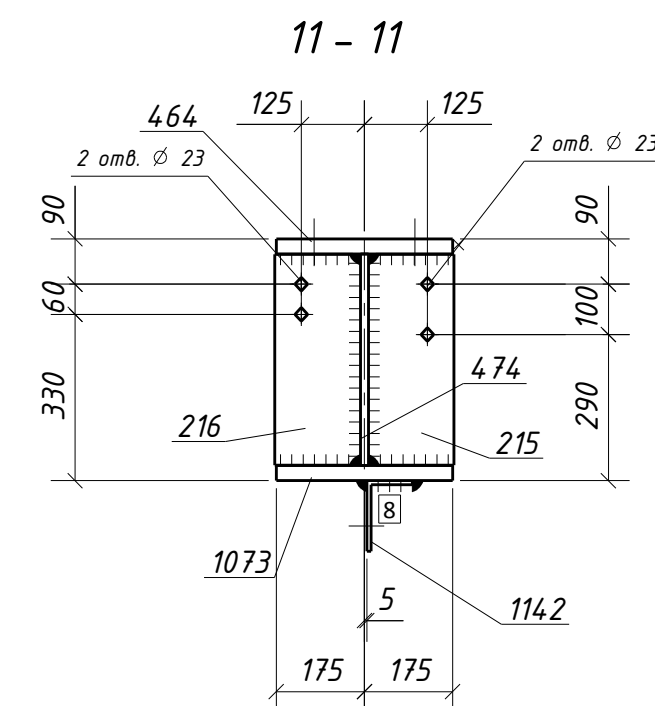
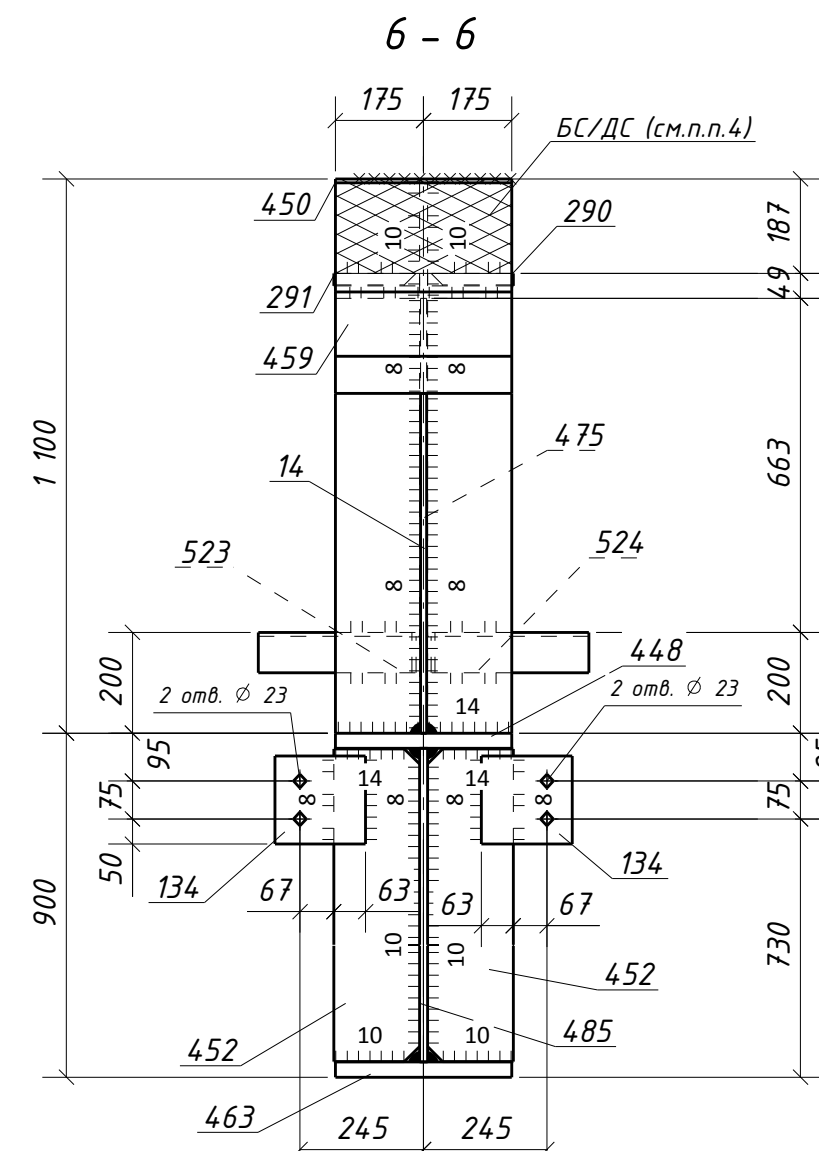
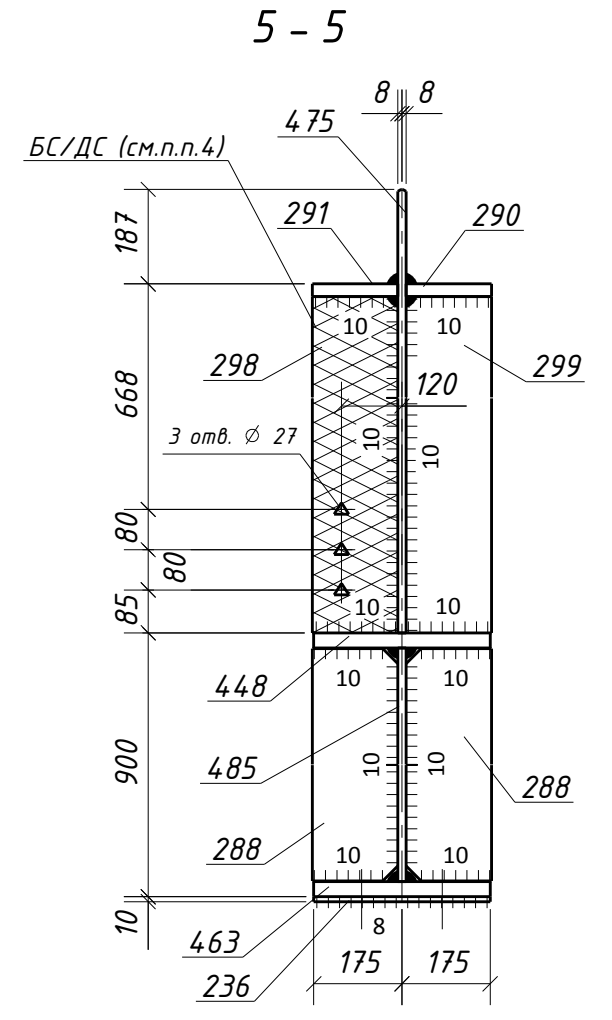
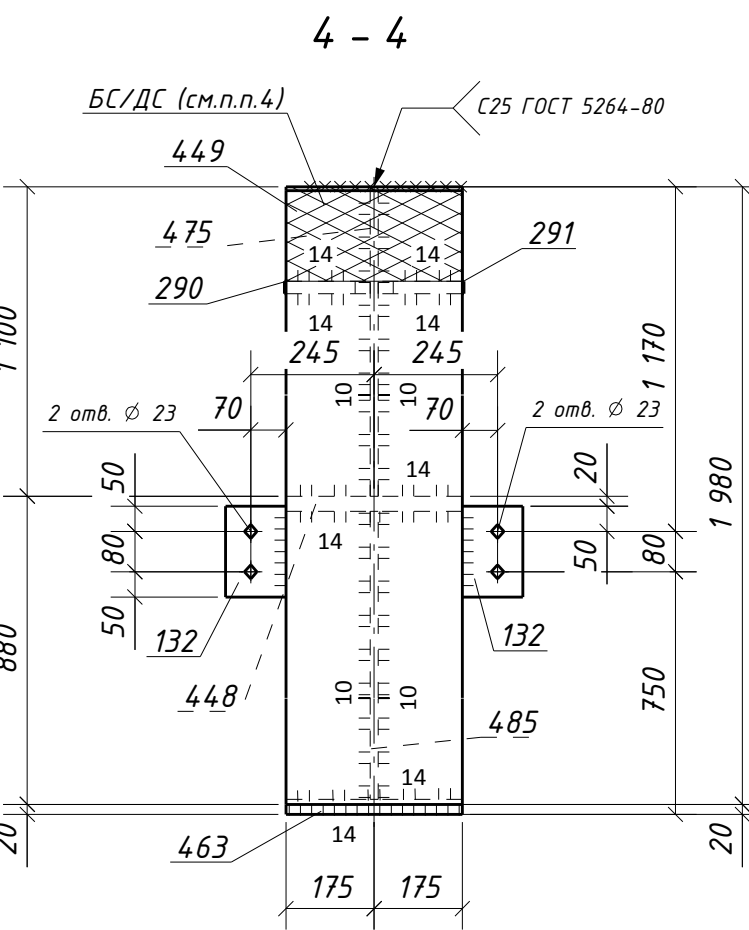
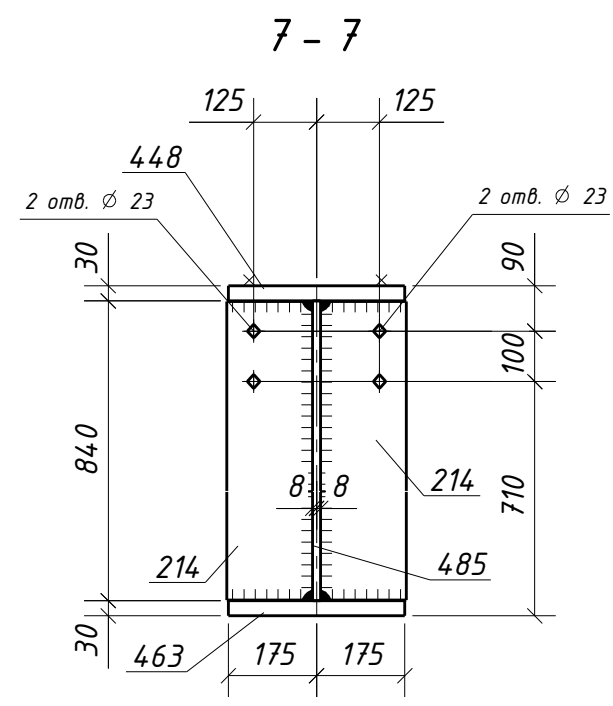
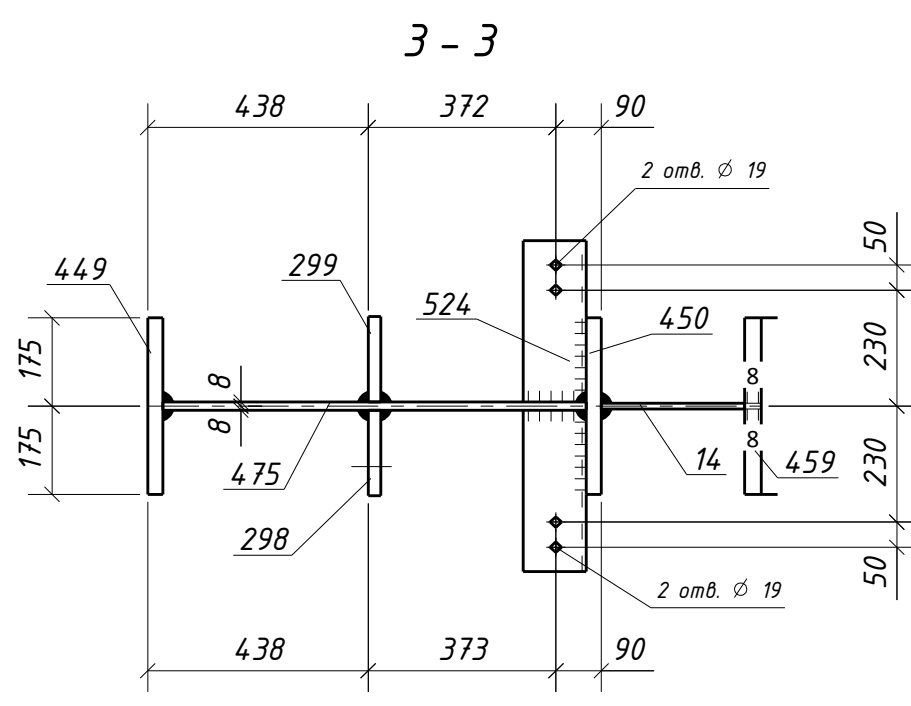
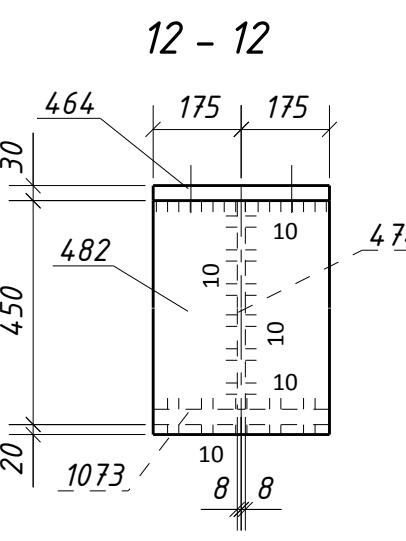
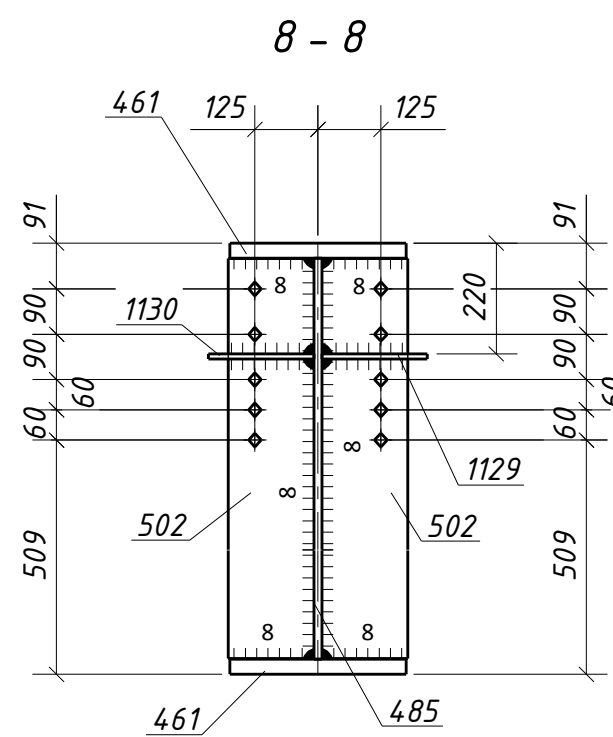
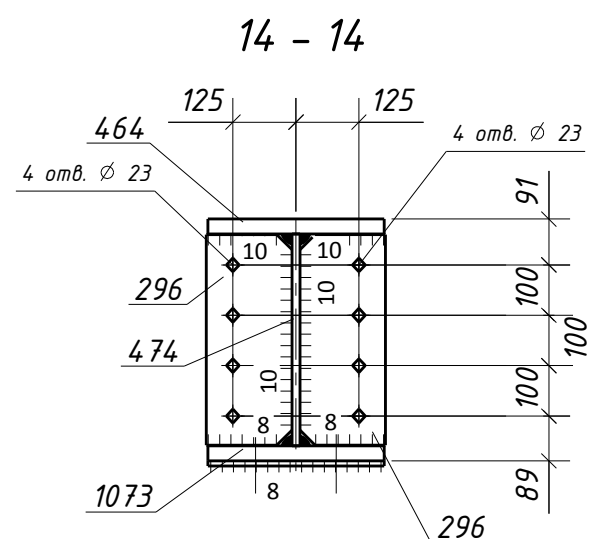
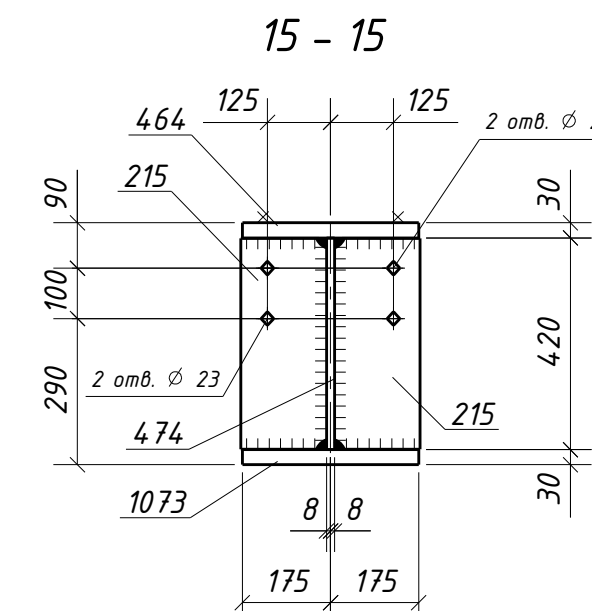
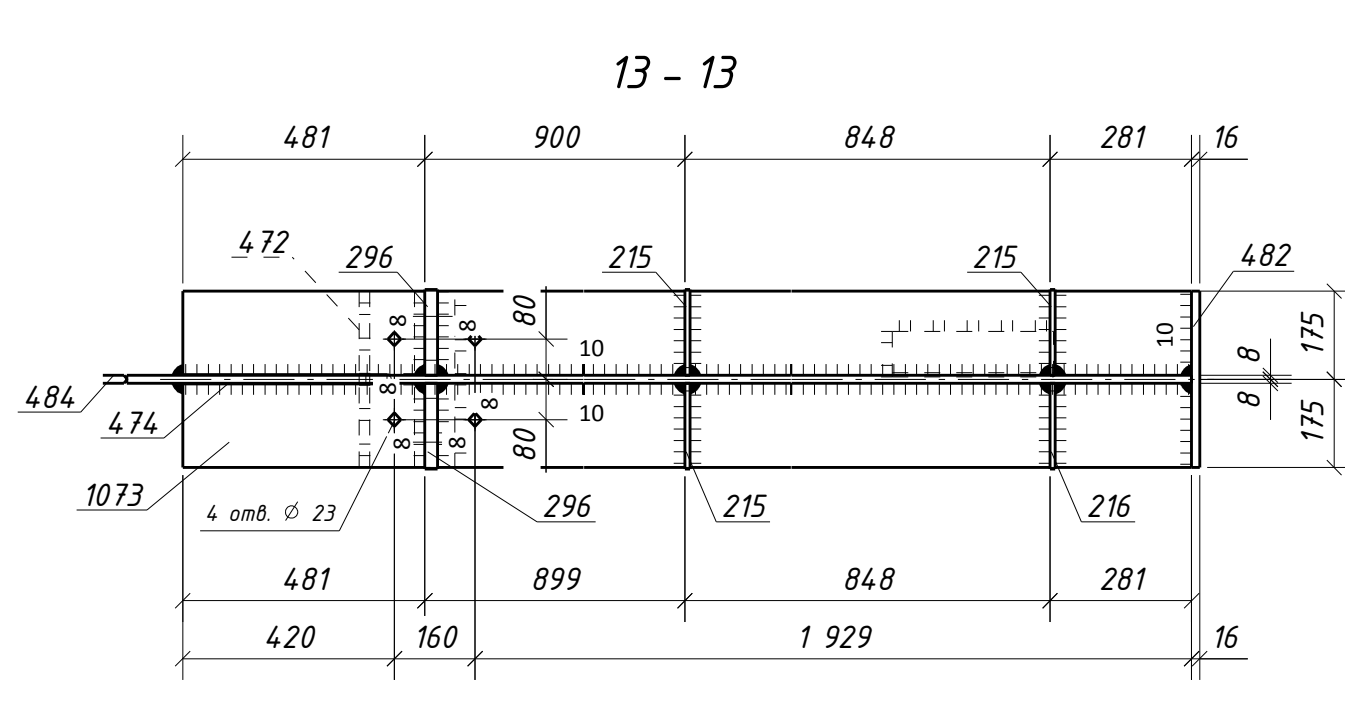
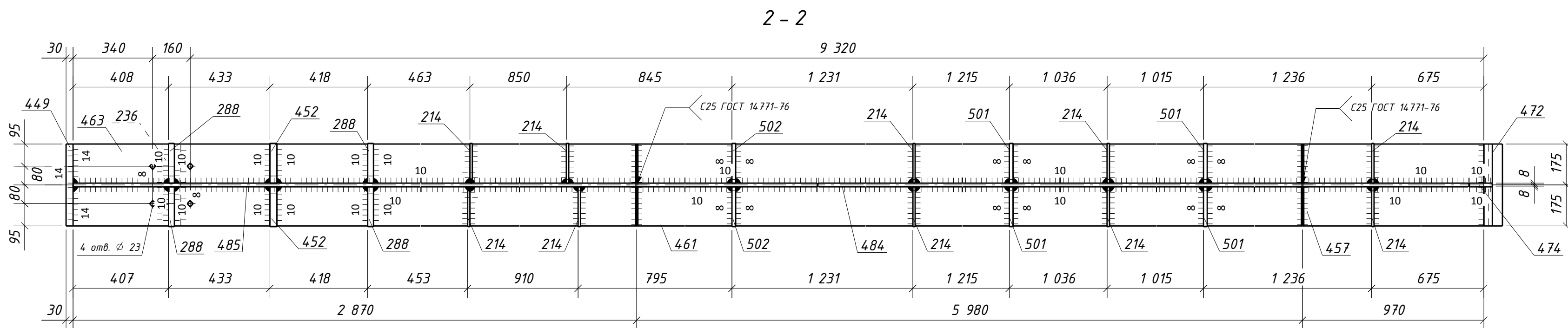
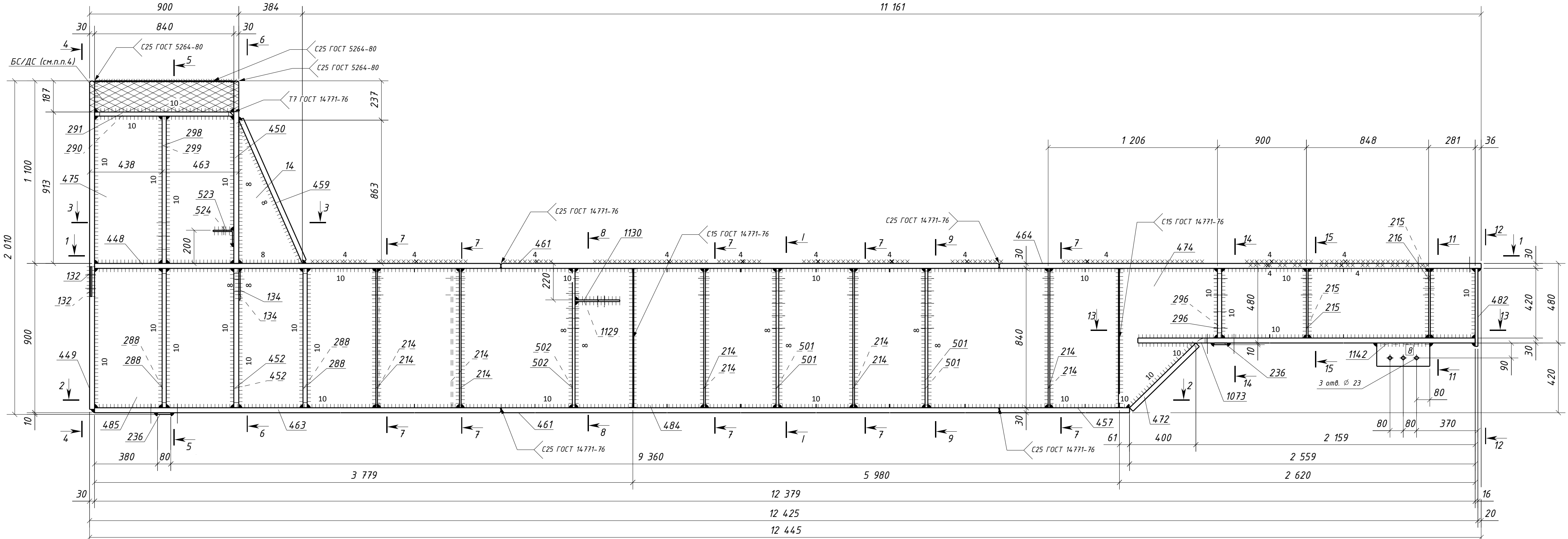
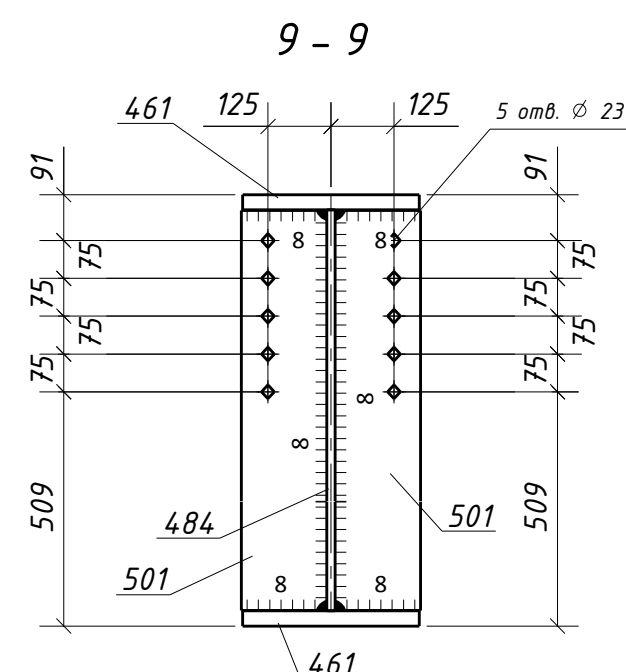
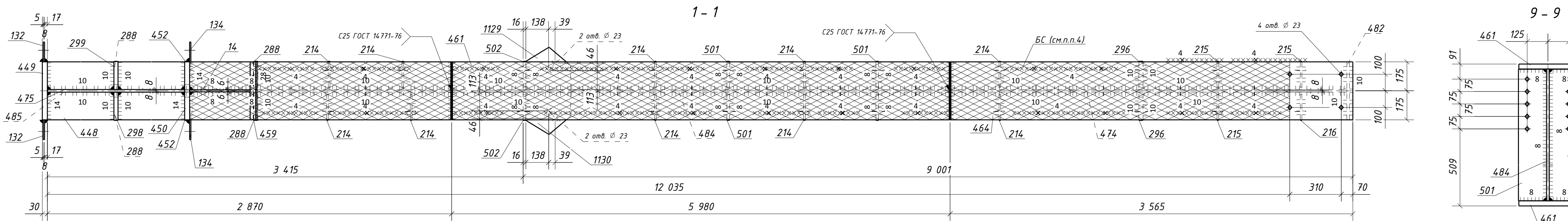
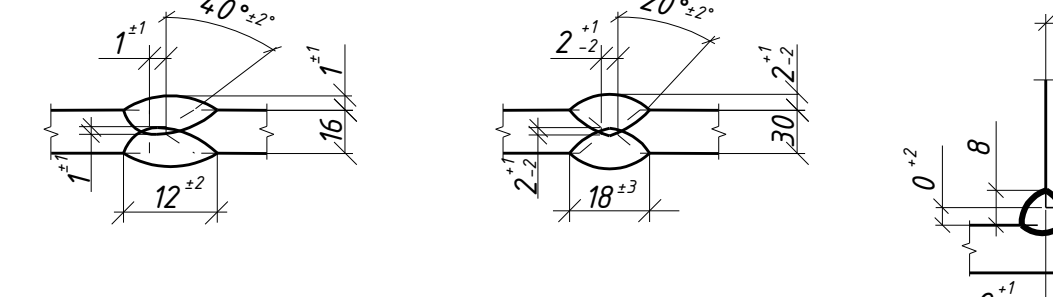




С15 ГОСТ 14771-76* С25 ГОСТ 14771-76* Т7 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)



- 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.

6. Детали допускается стыковать. Раскрой согласовать с начальником группы КБ.

Условные обозначения:
⬢ - отверстие под постоянный болт
⬢ - отверстие под дыкопирный болт

				1632-2021-2.1.3-КМД4			
				Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист
						Р	14
							1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Балка 362-1	
Разраб.	Сальников С.С.				15.05.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	