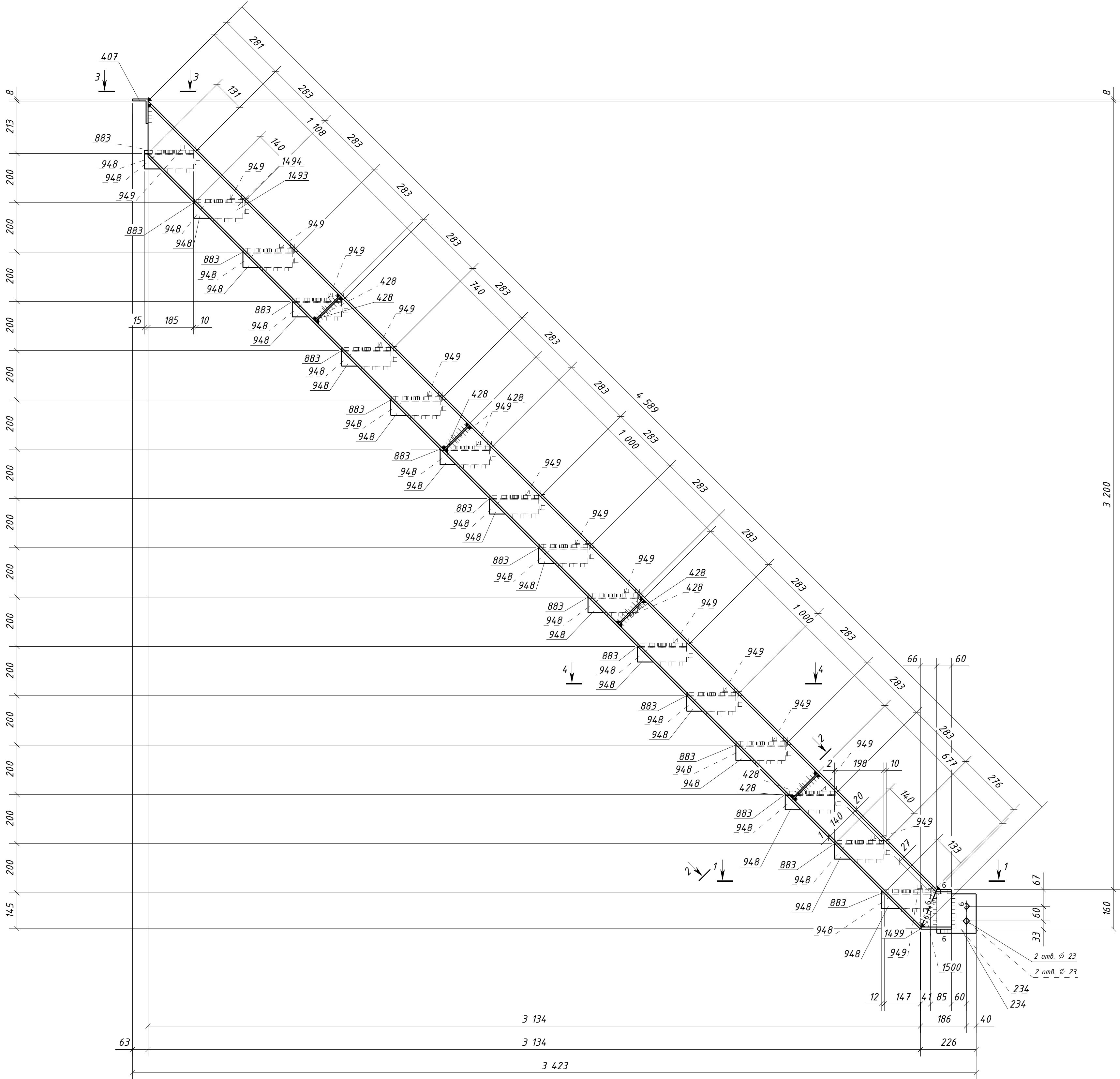
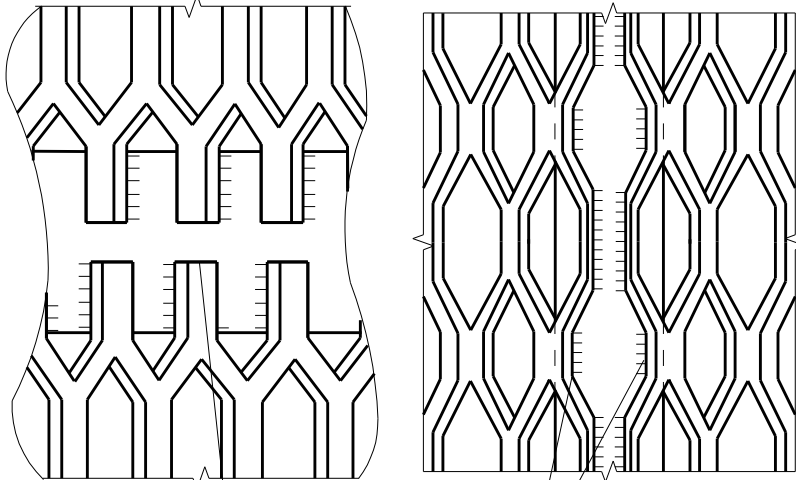
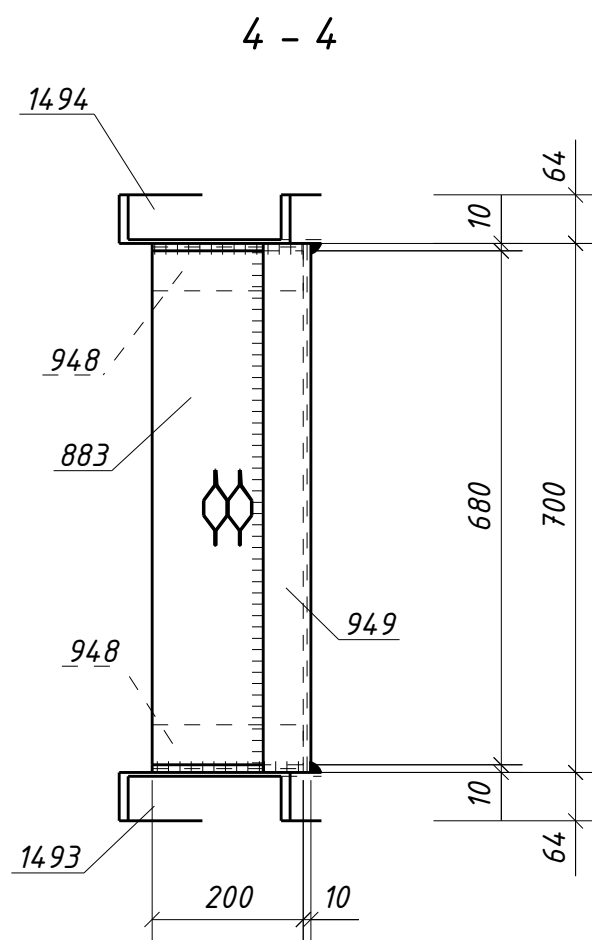
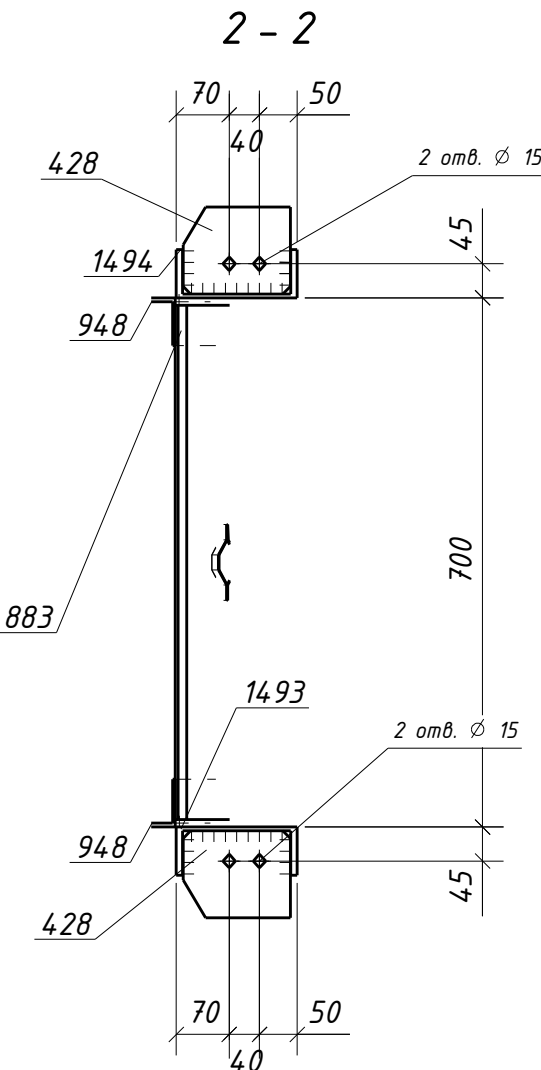
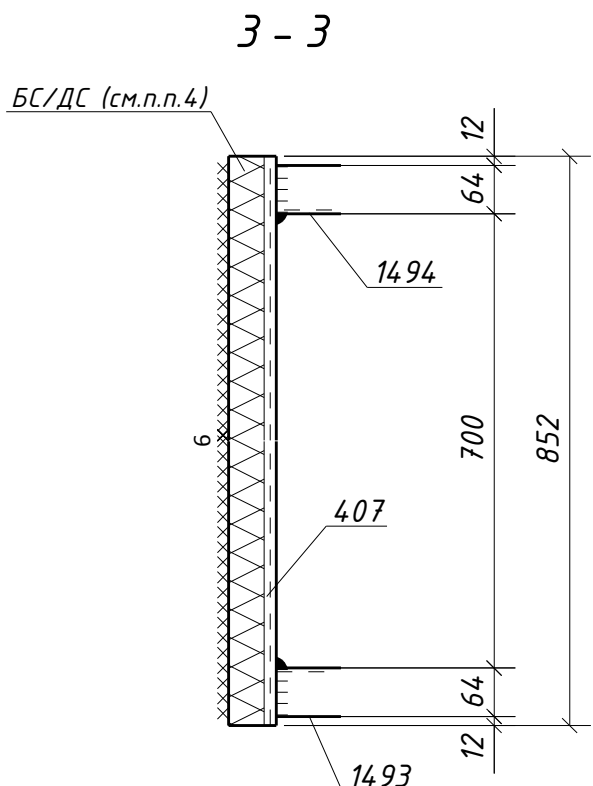




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



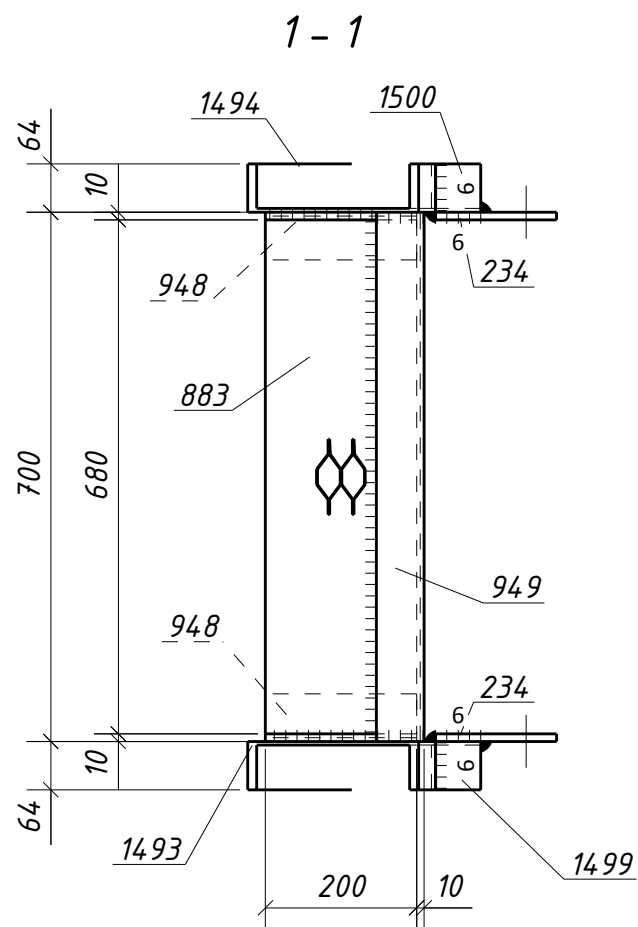
Концы подбить на сварке и заварить с двух сторон



Спецификация металла на один сборочный элемент							
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
З/П-4	234	2	-10х160	160	2.0	4.0	С245-4
	407	1	L100х63х8	852	8.4	8.4	С245-4
	428	8	-6х115	142	0.8	6.4	С245-4
	883	16	ПВ506х200	680	2.3	36.8	С235
	948	32	L63х5	200	1.0	32.0	С245-4
	949	16	L63х5	700	3.4	54.4	С245-4
	1493	1	Швеллер16П	4589	65.2	65.2	С245-4
	1494	1	Швеллер16П	4589	65.2	65.2	С245-4
	1499	1	Швеллер16П	124	1.8	1.8	С245-4
	1500	1	Швеллер16П	124	1.8	1.8	С245-4
Масса нап. металла (1.0%), кг:					2.8	278.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
З/П-4	2	278.8	557.6
Итого:		557.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	73.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	12.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	172.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	16.8
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	268.0
Масса нап. металла:			5.6
Итого:			557.6



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивая 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.чл.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	165	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	15.05.24	Согласно			Лестница З/П-4	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	15.05.24	Исполн						