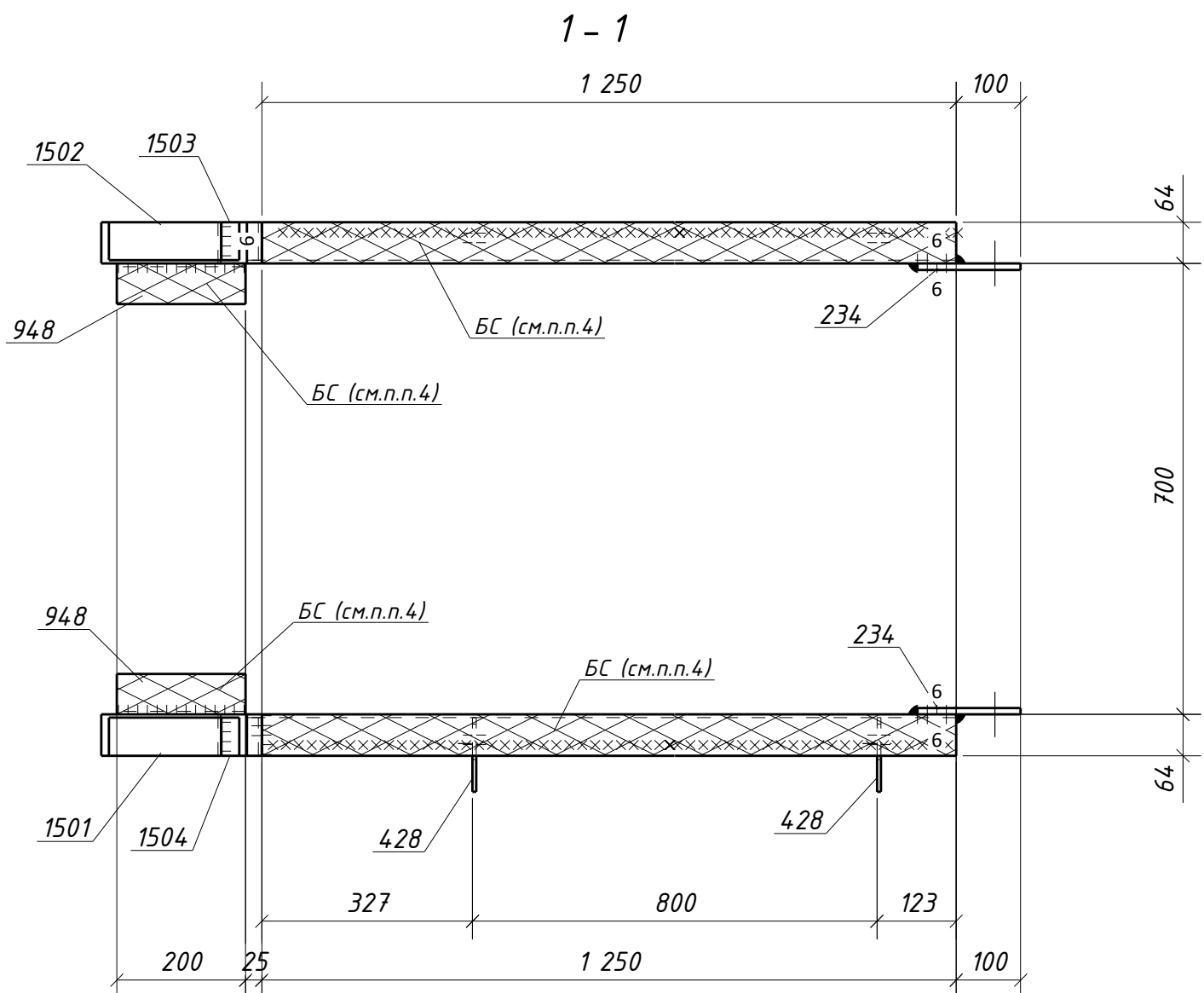
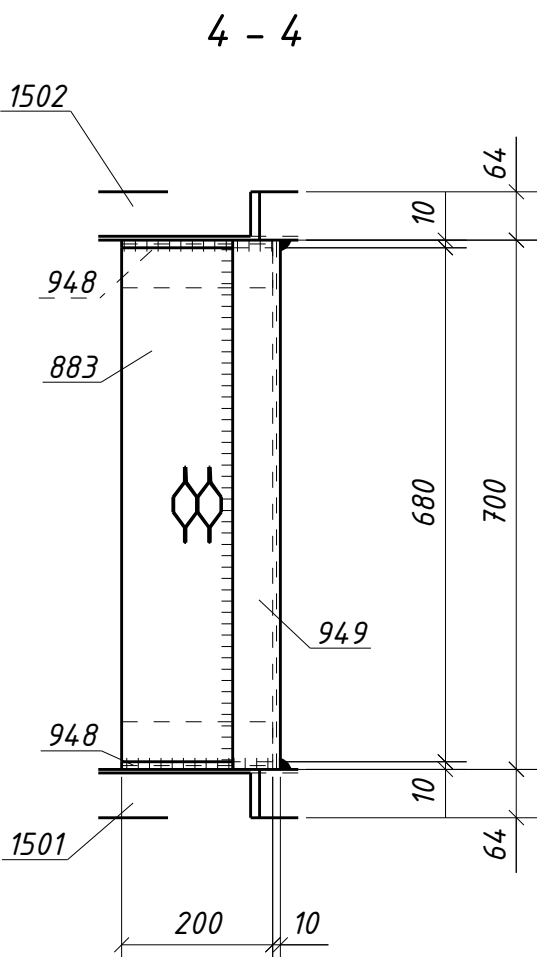
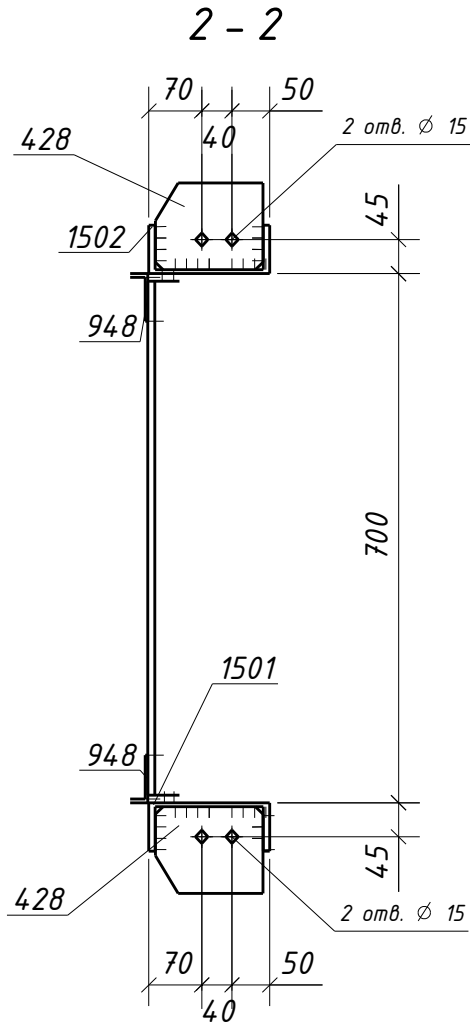
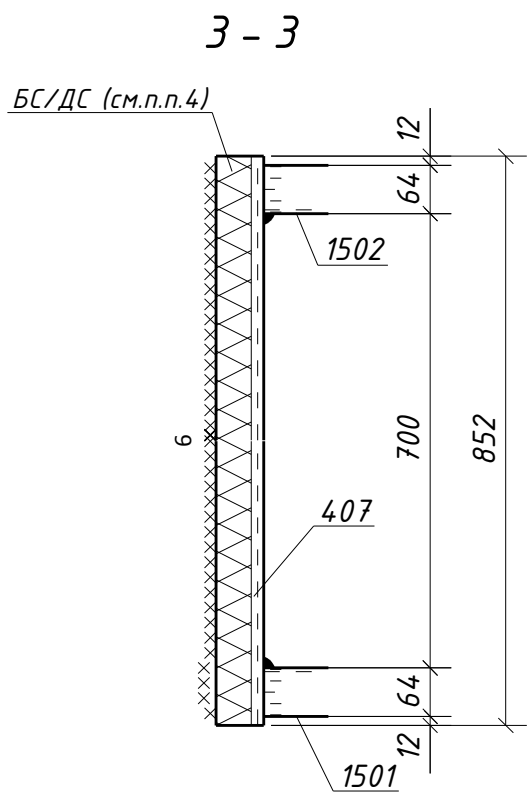
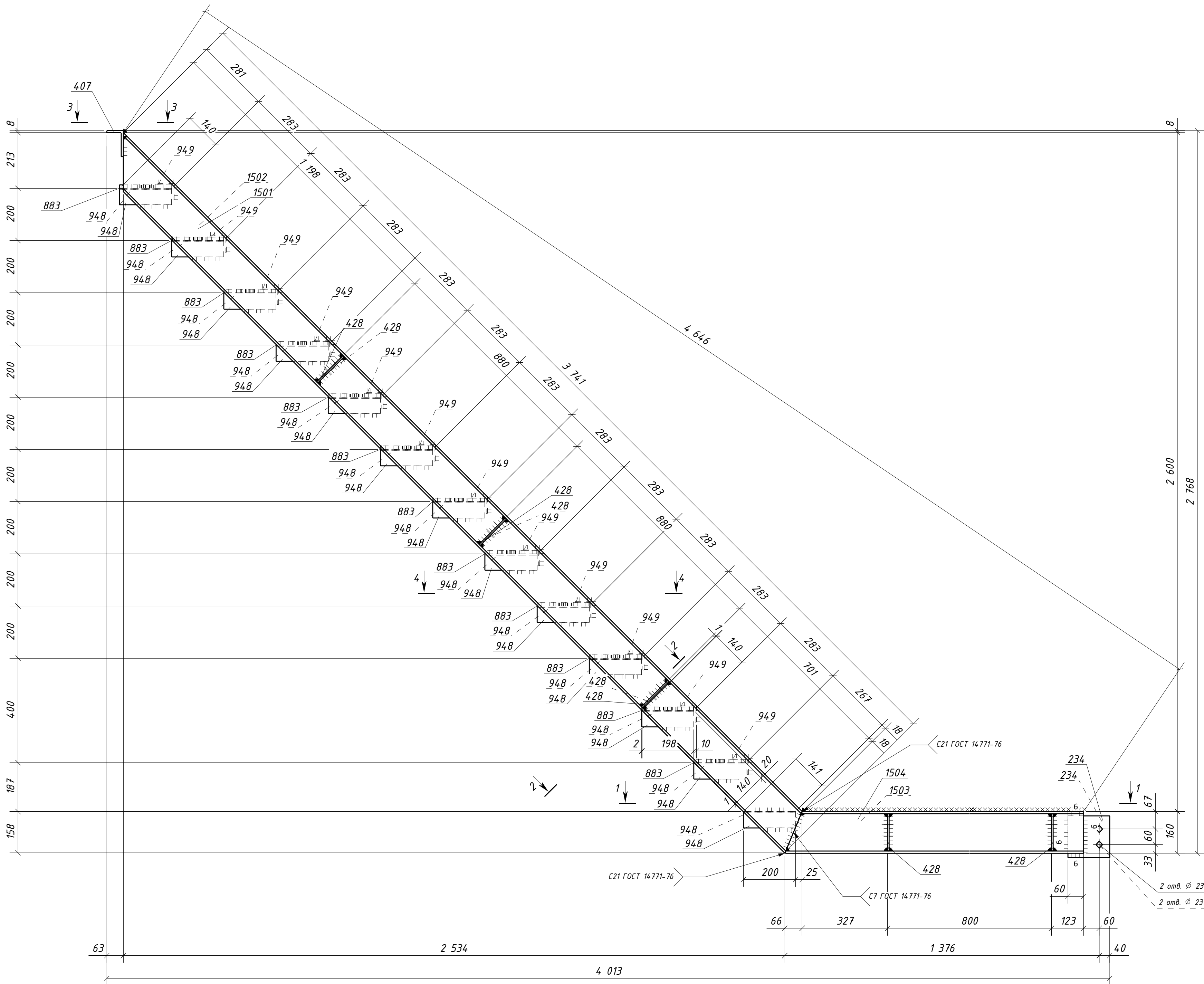
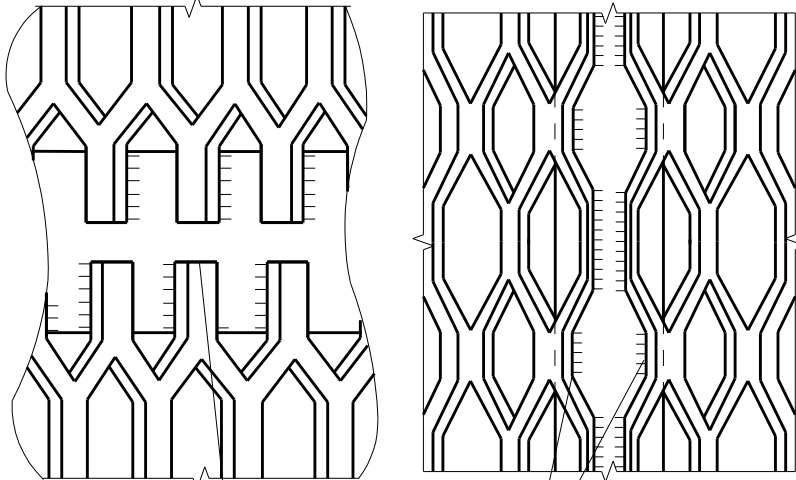




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



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-6	234	2	-10x160	160	2.0	4.0	С245-4
	407	1	L100x63x8	852	8.4	8.4	С245-4
	428	8	-6x115	142	0.8	6.4	С245-4
	883	12	ПВ506x200	680	2.3	27.6	С235
	948	26	L63x5	200	1.0	26.0	С245-4
	949	12	L63x5	700	3.4	40.8	С245-4
	1501	1	Швеллер16П	3741	53.2	53.2	С245-4
	1502	1	Швеллер16П	3741	53.2	53.2	С245-4
	1503	1	Швеллер16П	1314	18.7	18.7	С245-4
	1504	1	Швеллер16П	1314	18.7	18.7	С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.6	259.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	всех
З/П-6	1	259.6	259.6
Итого:		259.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	27.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.0
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	66.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	8.4
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	143.8
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			259.6

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются 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.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3				Стадия
				Лист
				Листов
Лестница З/П-6				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Проверил	Толкунов Ю.В.	15.05.24	Разраб.	Салтымаков С.С.