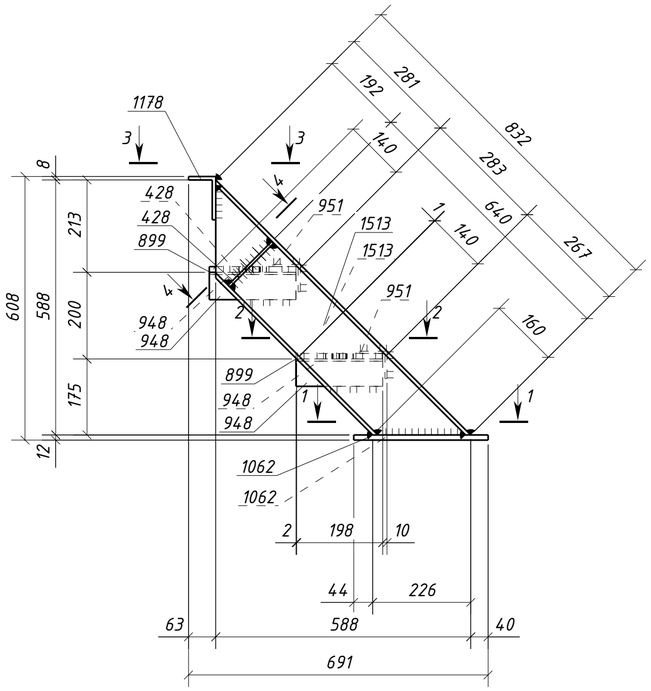
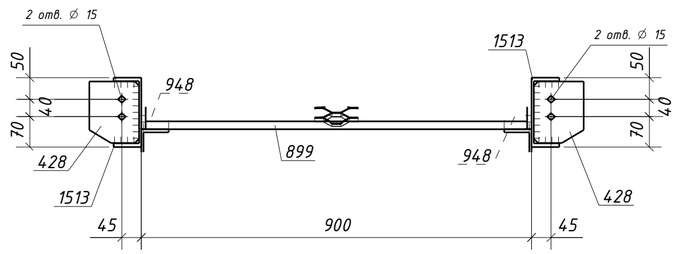
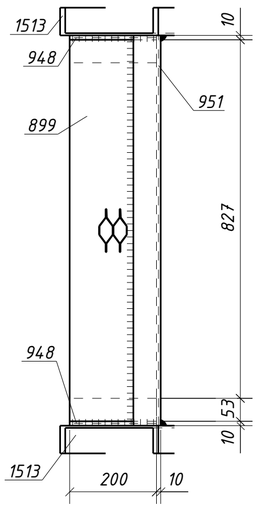


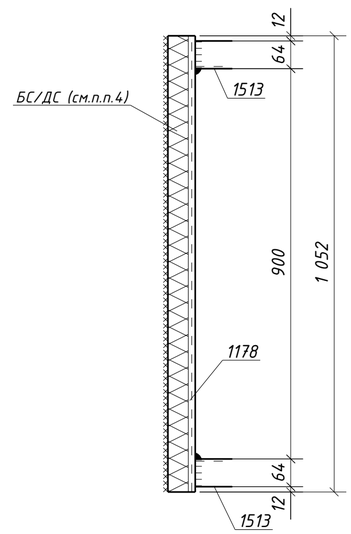
4 – 4



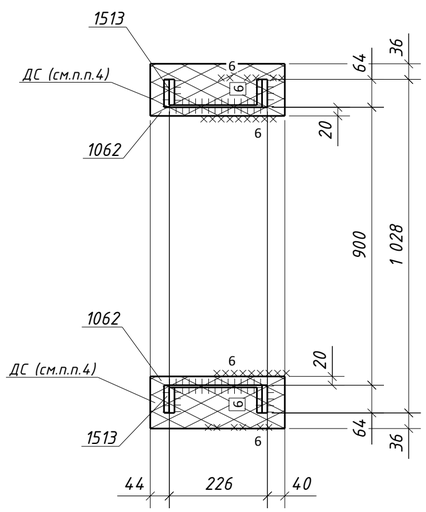
2 – 2



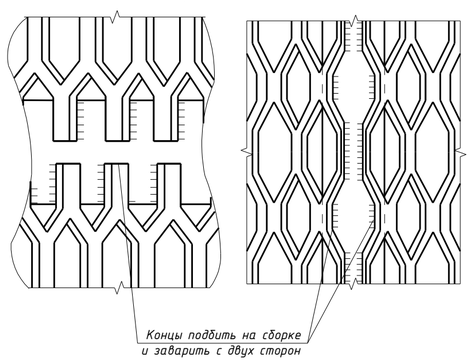
3 – 3



1 – 1



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



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЭЛ2-1	428	2	-6х115	142	0.8	1.6		С245-4	Отв.
	899	2	ПВ506х200	880	2.9	5.8		С235	
	948	4	L63х5	200	1.0	4.0		С245-4	
	951	2	L63х5	900	4.3	8.6		С245-4	
	1062	2	-12х120	310	3.5	7.0		С245-4	
	1178	1	L100х63х8	1052	10.4	10.4		С245-4	
	1513	2	Швеллер16П	832	11.8	23.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.6						61.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ЭЛ2-1	1	61.6	61.6
		Итого:	61.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	5.8
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.0
С245-4	L63х5	ГОСТ 8509-93	12.6
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	10.4
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	23.6
		Масса напл. металла:	0.6
		Итого:	61.6

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 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД4		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 168 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			15.05.24	Лестница ЭЛ2-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С.			15.05.24			

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

Формат А2