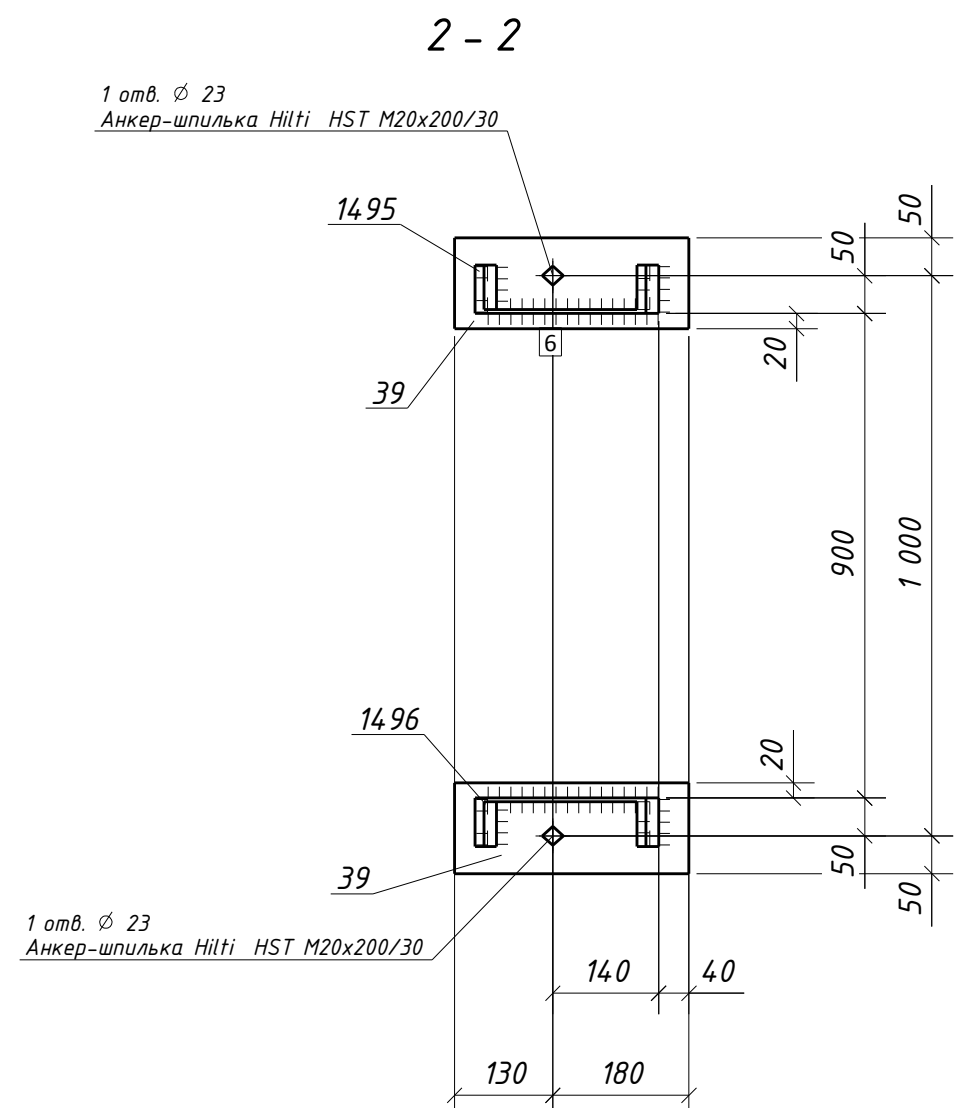
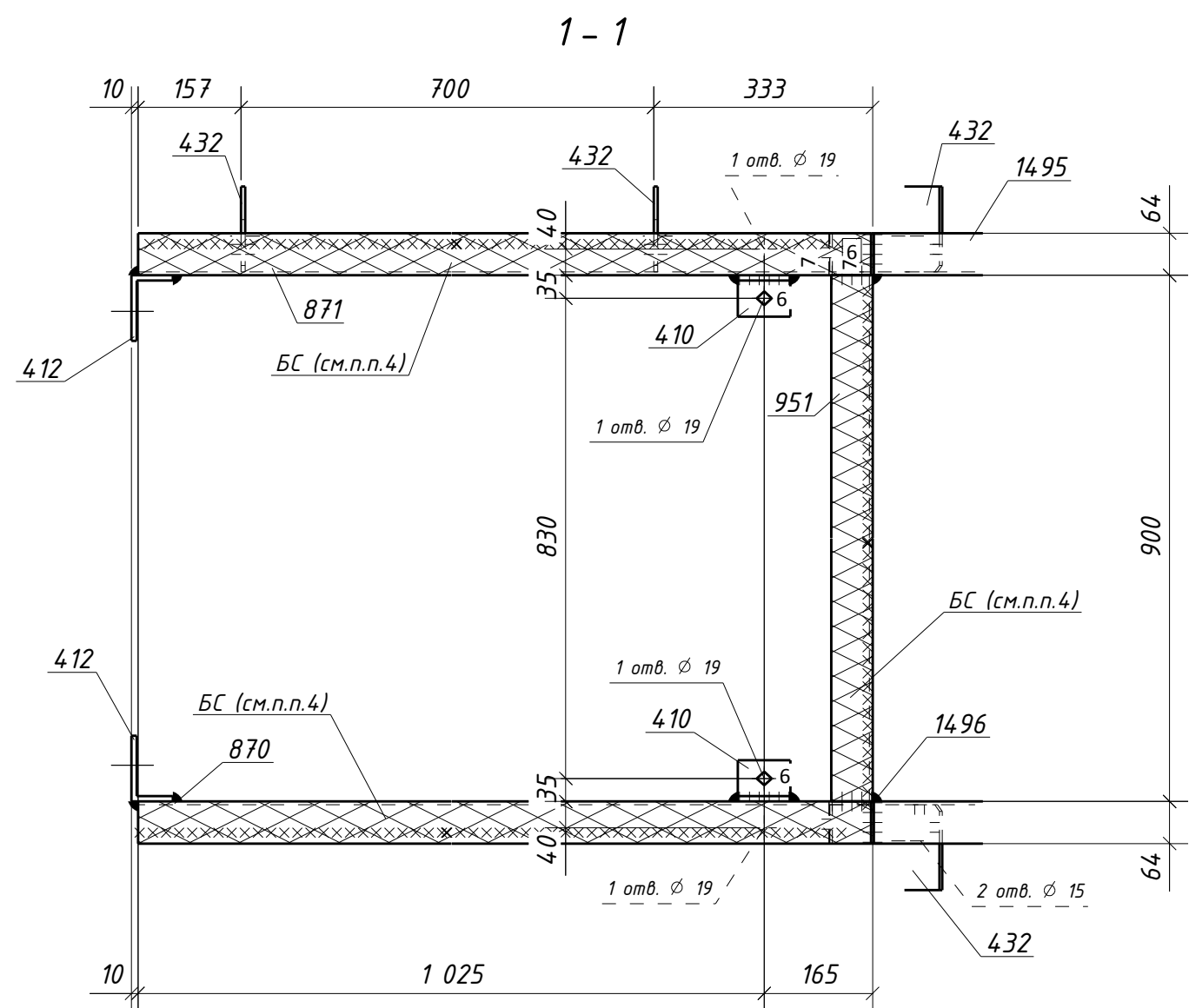
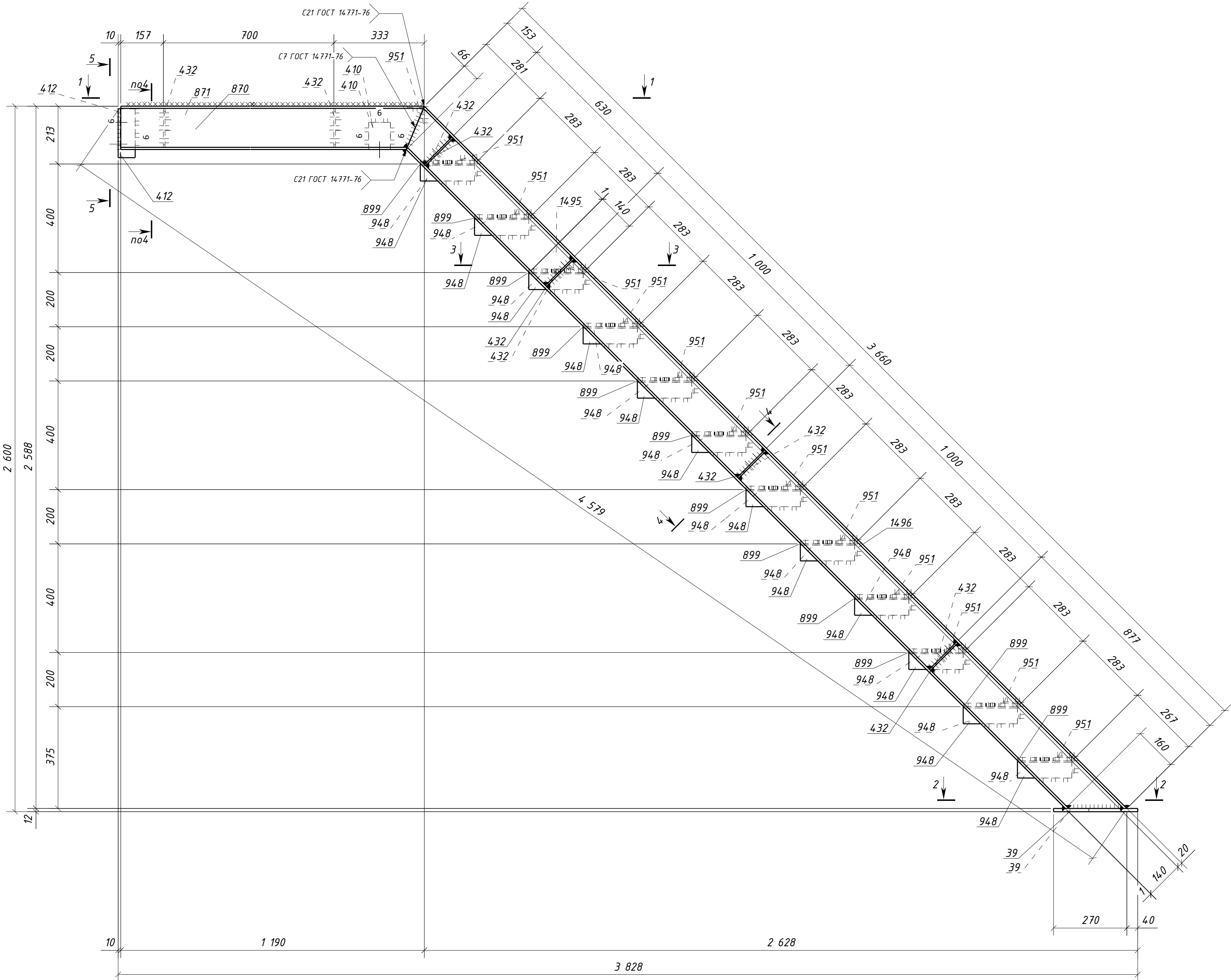
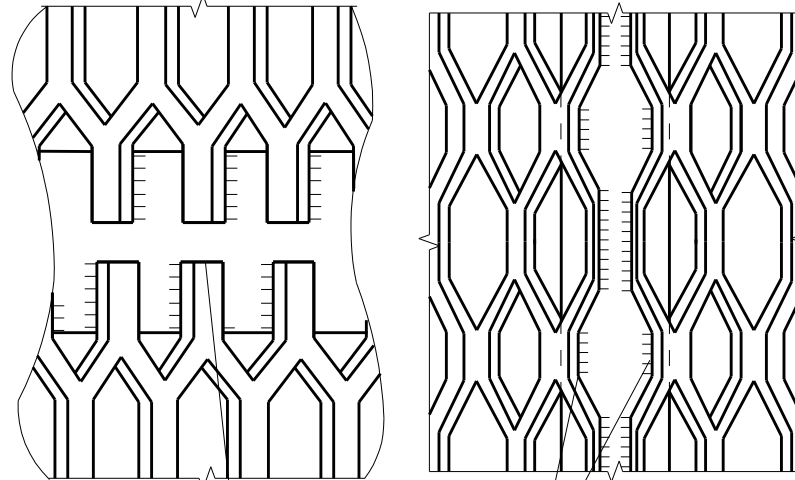


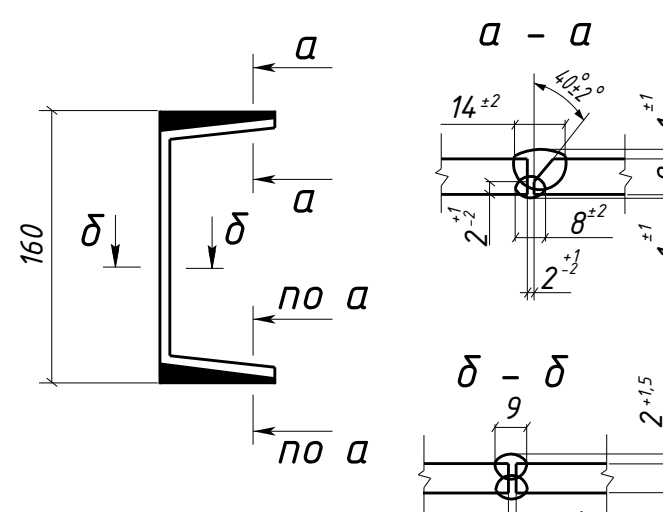


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Концы подбить на сварке и заварить с двух сторон

Типовой стык для Швеллер16П/У швы с полным проваром УЗК-100%



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 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.	Кол.чл.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	170	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	15.05.24	Салтымаков С.С.	15.05.24		Лестница 3/Л2-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.	15.05.24							