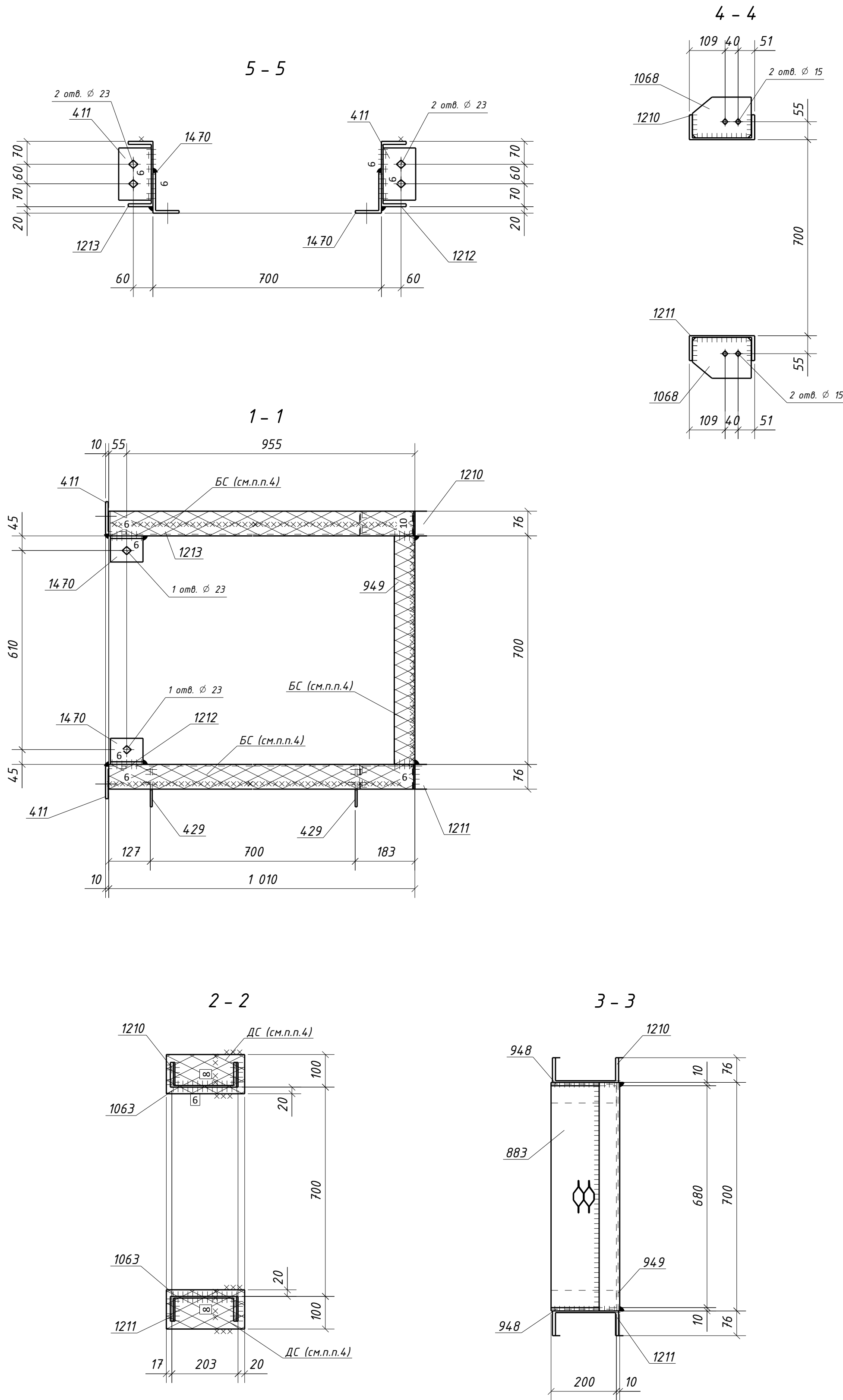
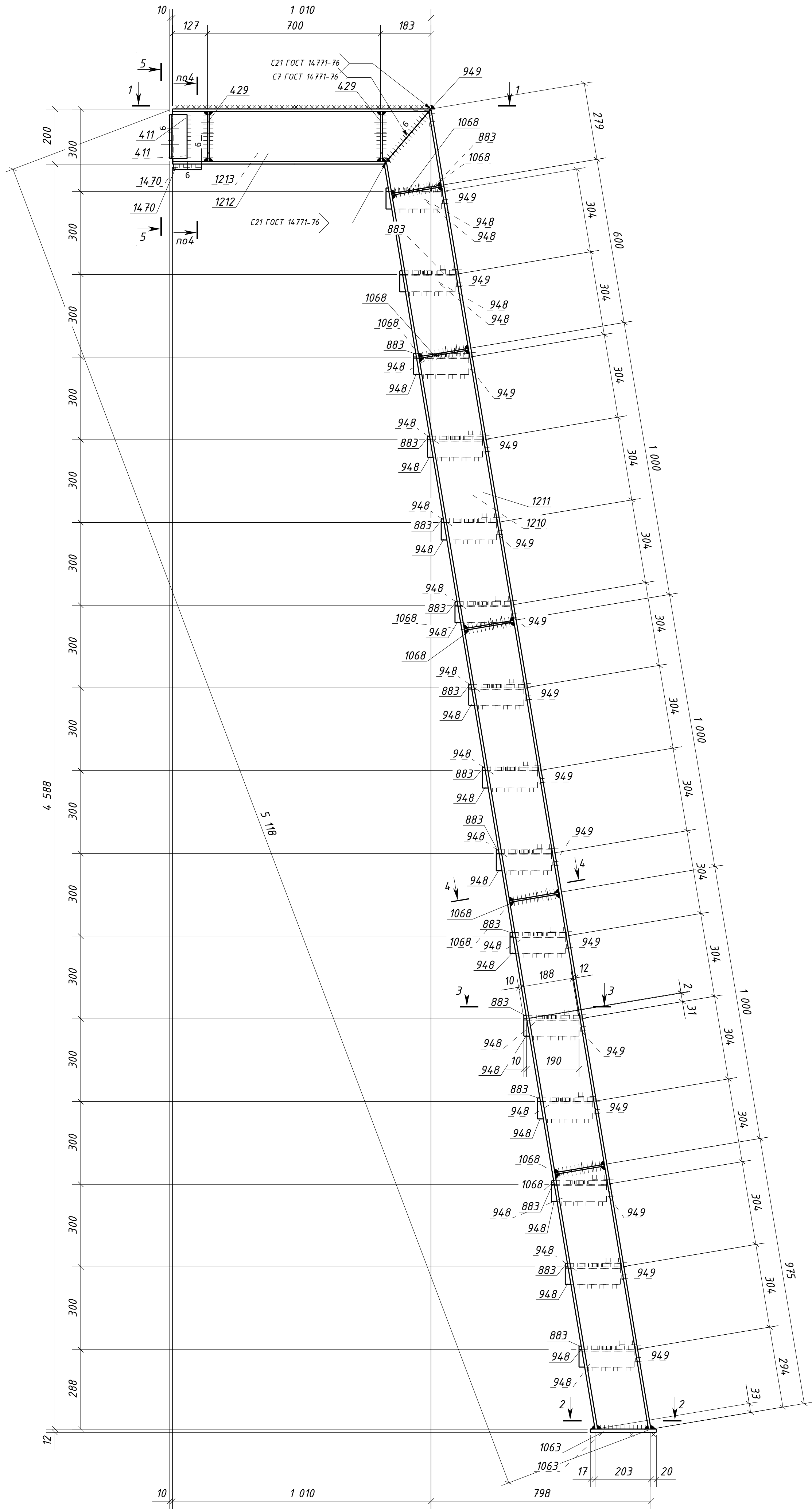
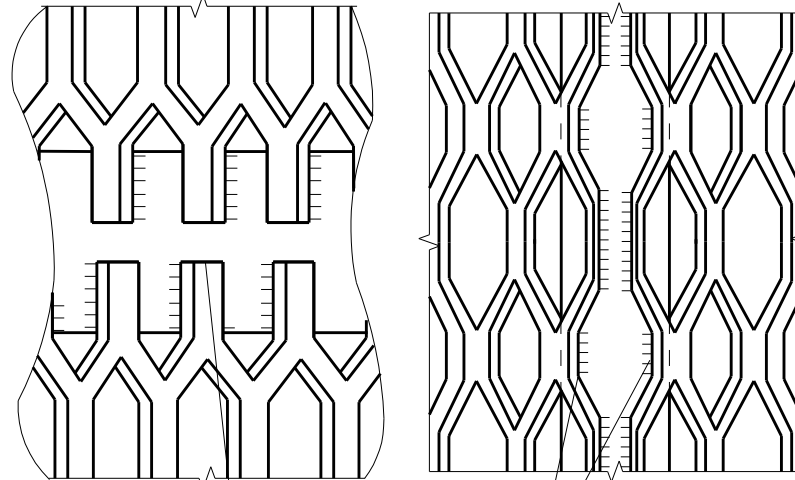


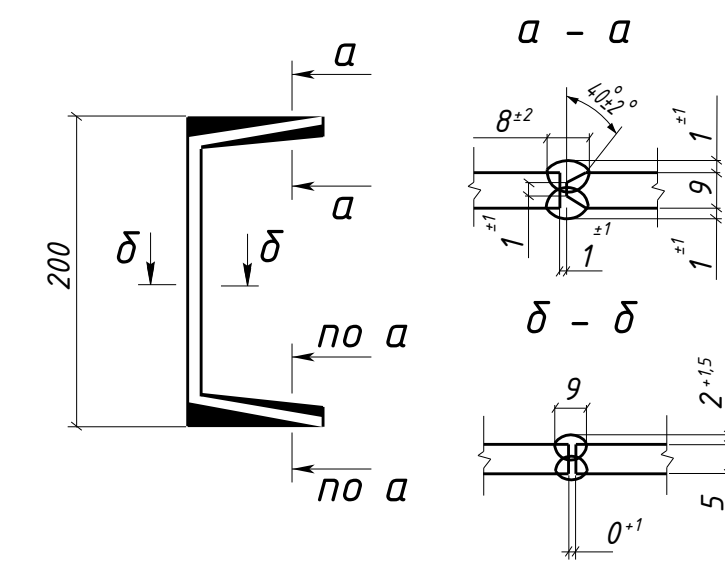


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



Концы подбить на сварке и заварить с двух сторон

Типовой стык для Швеллер20П/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 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

						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	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	175
Проверил	Толкунов Ю.В.	15.05.24				Лестница 3/13-4	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	15.05.24						