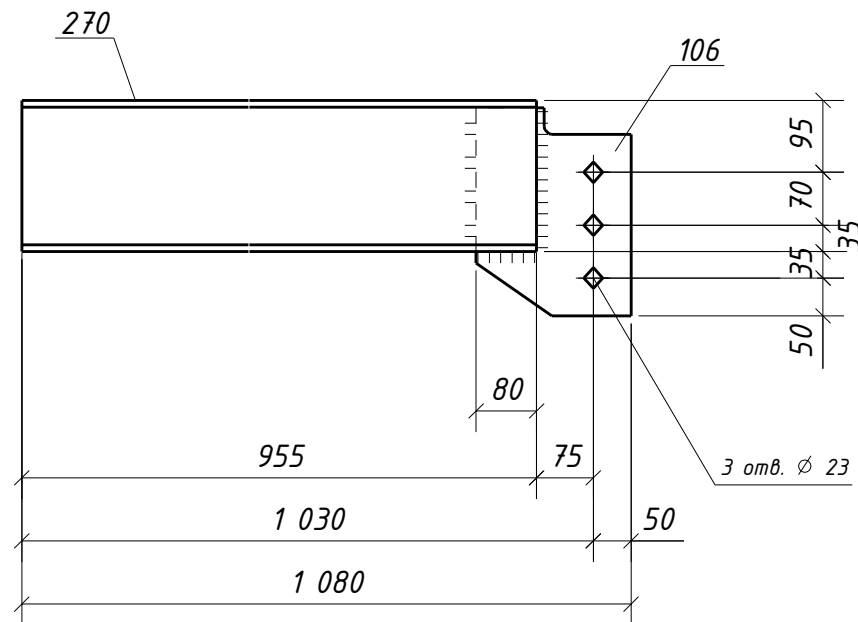


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

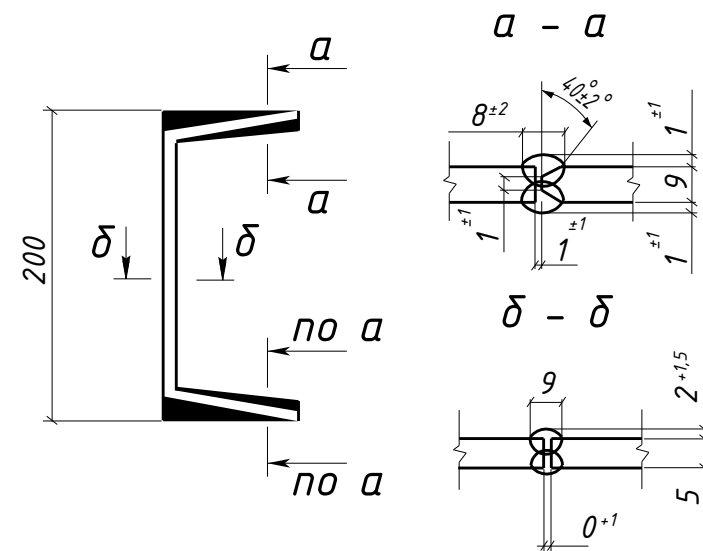


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗП2-1	106	1	-8х205	275	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	270	1	Швеллер20П	955	17.5	17.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.2	21.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗП2-1	1	21.2	21.2
Итого:		21.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	17.5
Масса напл. металла:			0.2
Итого:			21.2

Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3					Стадия
					Лист
					Листов
Прогон ЗП2-1					Р
					400
					1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	ООО СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24	ИНЖИНИРИНГ	