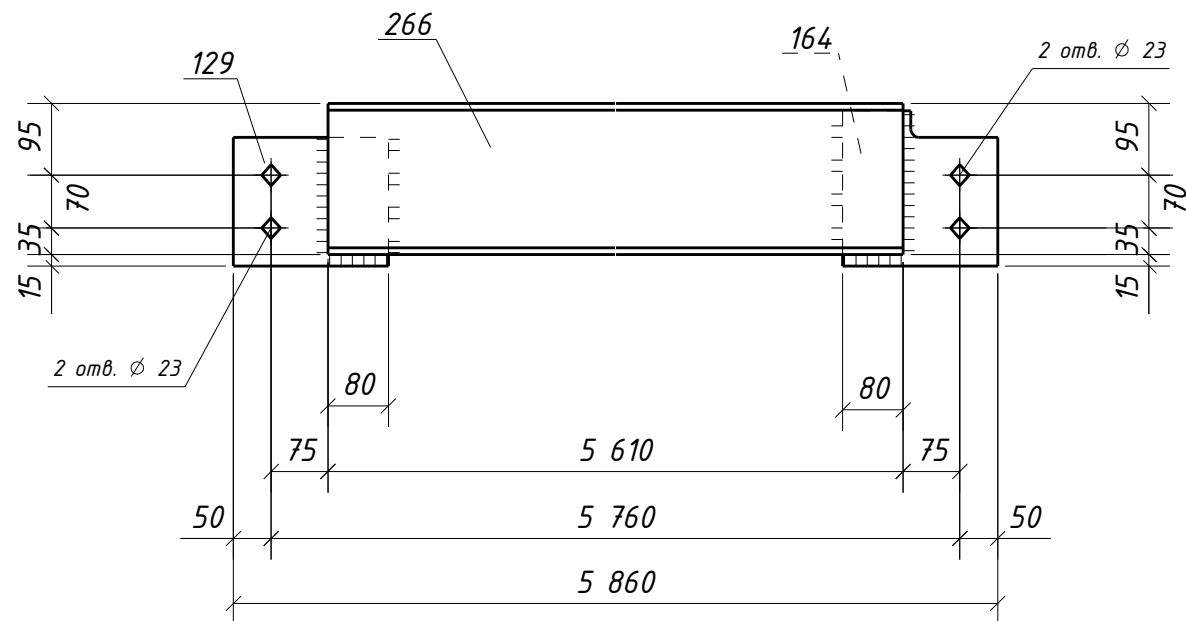
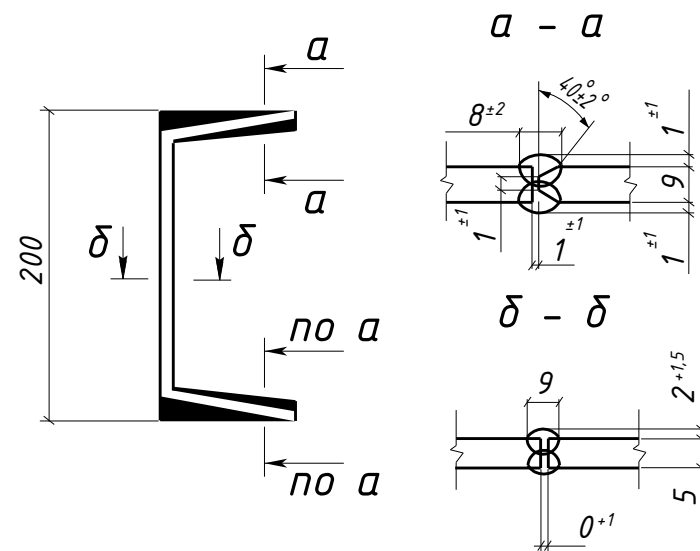


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗП2-5	129	1	-8x170	205	2.2	2.2		С245-4	Отв.
	164	1	-8x205	205	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	266	1	Швеллер20П	5610	103.1	103.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1							109.0	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗП2-5	5	109.0	545.0
Итого:		545.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	24.0
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	515.5
Масса напл. металла:			5.5
Итого:			545.0

- 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
							Р	404	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	Прогон ЗП2-5		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24						