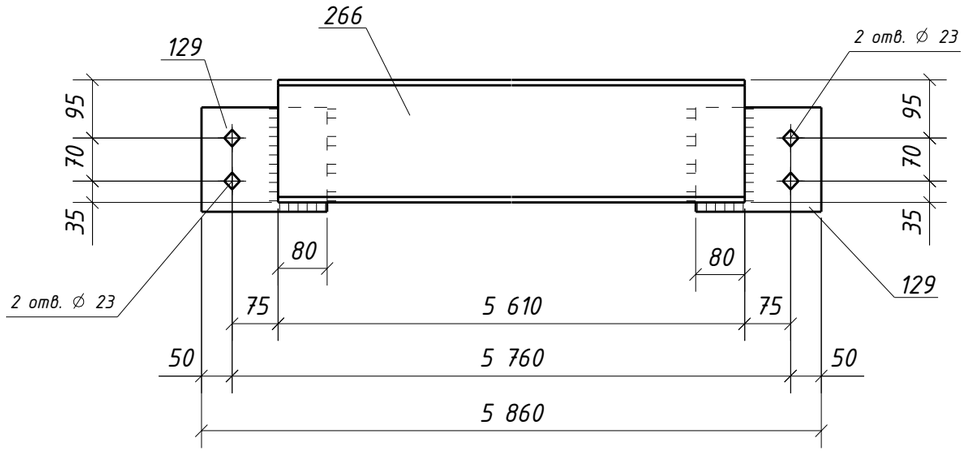



## Спецификация металла на один сборочный элемент

| Марка эл-та | Дет. № | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг шт. | Масса, кг общ. | Масса, кг марки | Марка стали | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЗП2-7 | 129 | 2 | -8х170 | 205 | 2.2 | 4.4 | | С245-4 | Отв. |
| | 266 | 1 | Швеллер20П | 5610 | 103.1 | 103.1 | | С245-4 | |
| | Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.1 | | | | | | 108.6 | | |

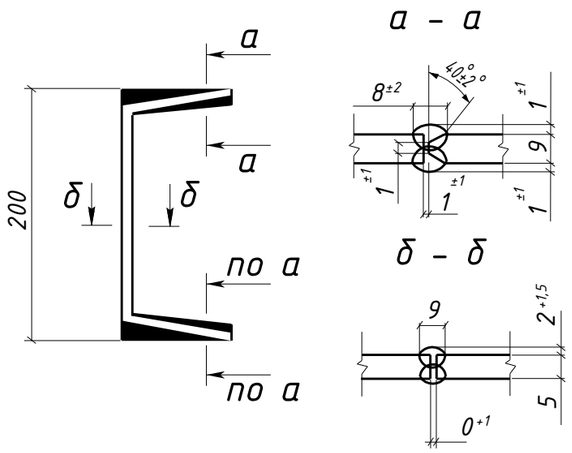
## Требуется изготовить

| Марка эл-та | Кол-во, шт. | Масса, кг марки | Масса, кг всех |
|---|---|---|---|
| ЗП2-7 | 18 | 108.6 | 1954.8 |
| | | | |
| | | Итого: | 1954.8 |

## Выборка металла

| Марка стали | Профиль | ГОСТ или ТУ | Масса, кг |
|---|---|---|---|
| С245-4 | -8 | ГОСТ 19903-2015 | 79.2 |
| С245-4 | Швеллер20П | ГОСТ 8240-97 | 1855.8 |
| | | | |
| | | Масса напл. металла: | 19.8 |
| | | Итого: | 1954.8 |

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




1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 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: 406 / Листов: 1 |
| Проверил | | Толкунов Ю.В. | | | 15.05.24 | Прогон ЗП2-7 | ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ | |
| Разраб. | | Салтымаков С.С. | | | 15.05.24 | | | |

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

Формат А3