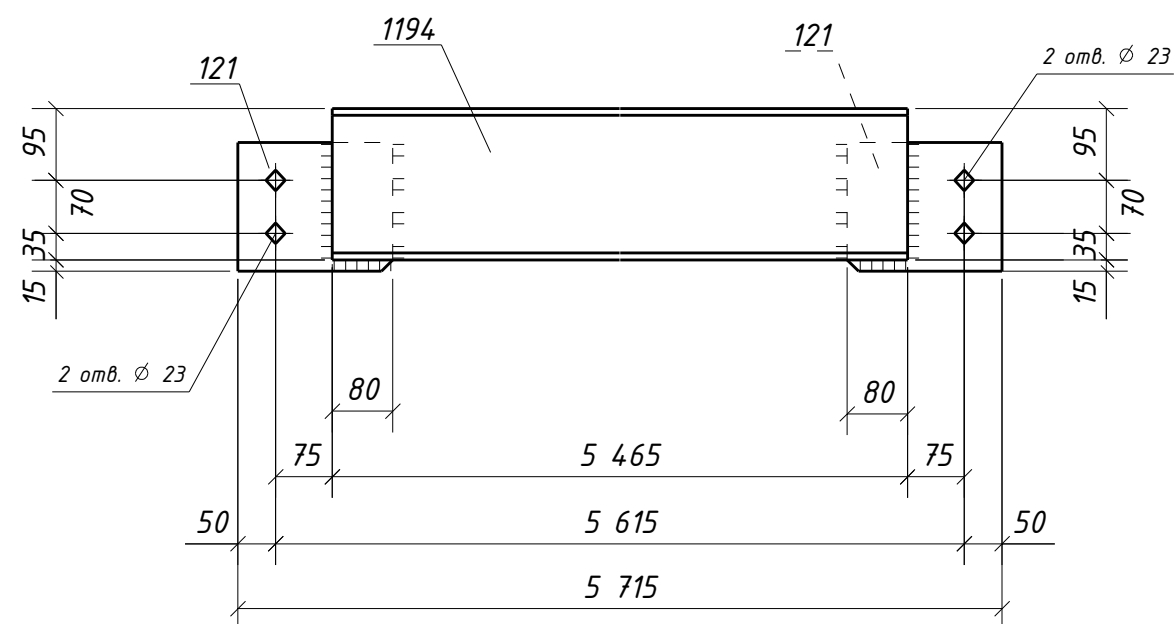


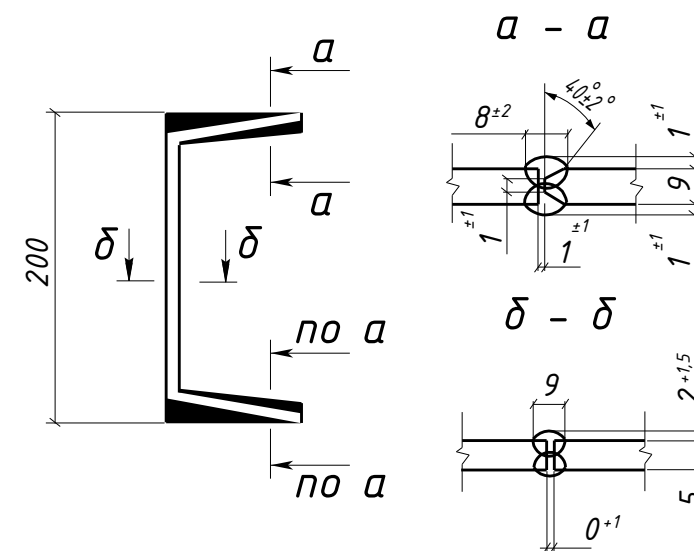


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЭП2-9	121	2	-8х170	205	2.2	4.4		С245-4	Отв.
	1194	1	Швеллер20П	5465	100.4	100.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						105.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗП2-9	2	105.8	211.6
Итого:			211.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.8
C245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	200.8
Масса напл. металла:			2.0
Итого:			211.6

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

						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	408	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Прогон ЗП2-9	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				