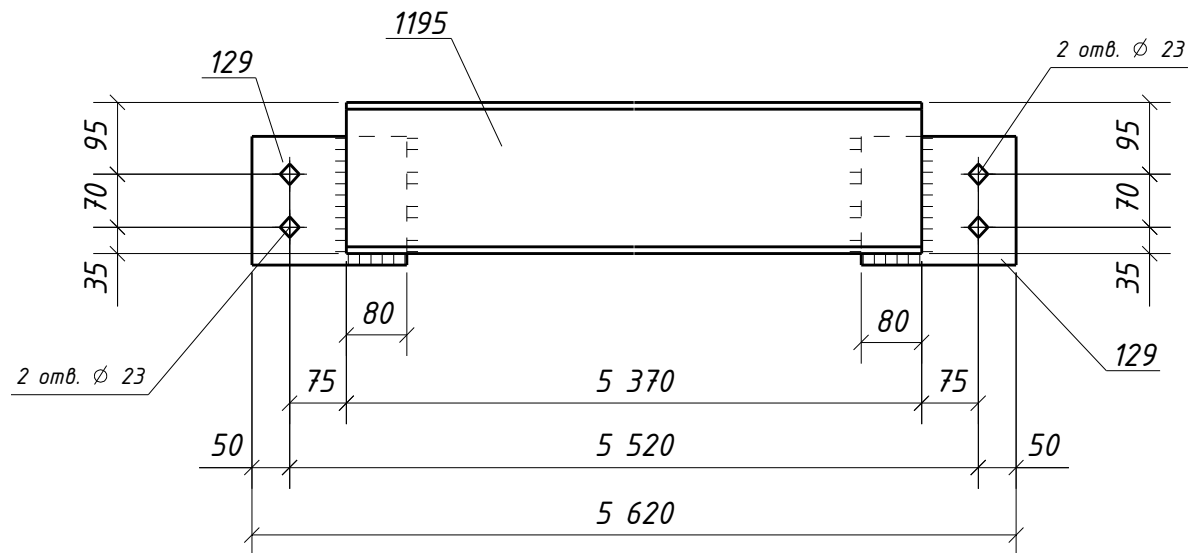
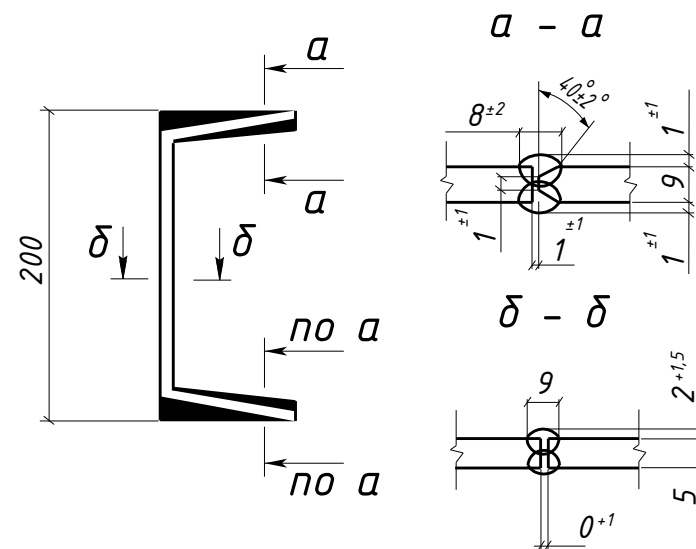


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
ЗП2-10	129	2	-8х170	205	2.2	4.4		С245-4	Отв.
	1195	1	Швеллер20П	5370	98.6	98.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						104.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗП2-10	42	104.0	4368.0
Итого:		4368.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	184.8
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	4141.2
Масса напл. металла:			42.0
Итого:			4368.0

- 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
				Р	409
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	Прогон ЗП2-10	
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24		
				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	