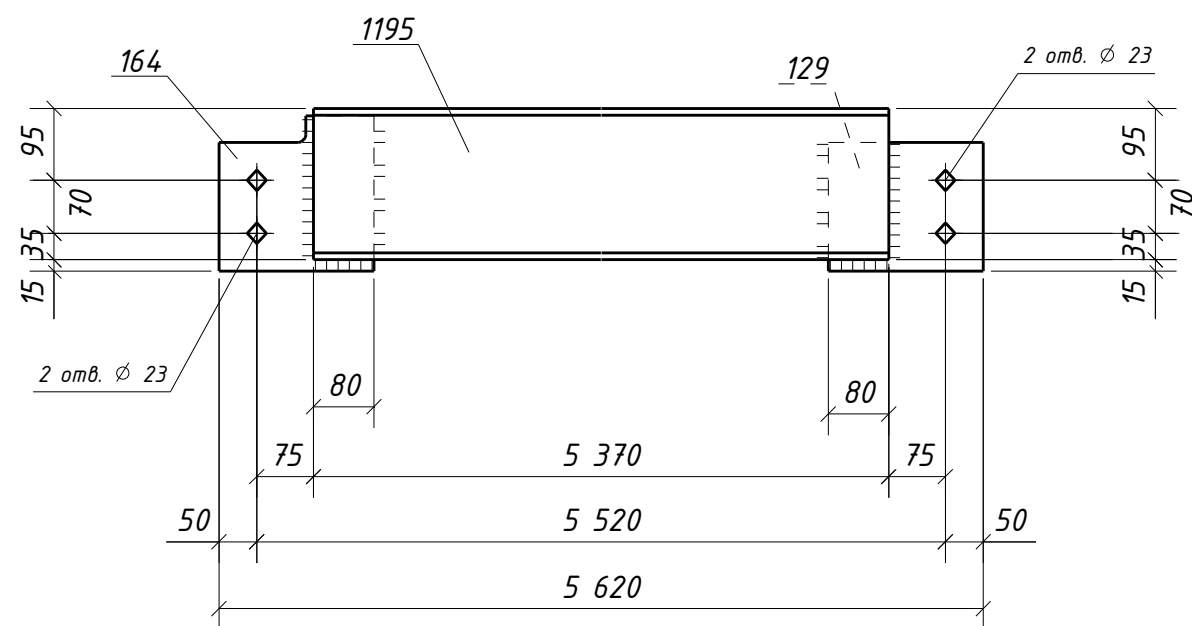


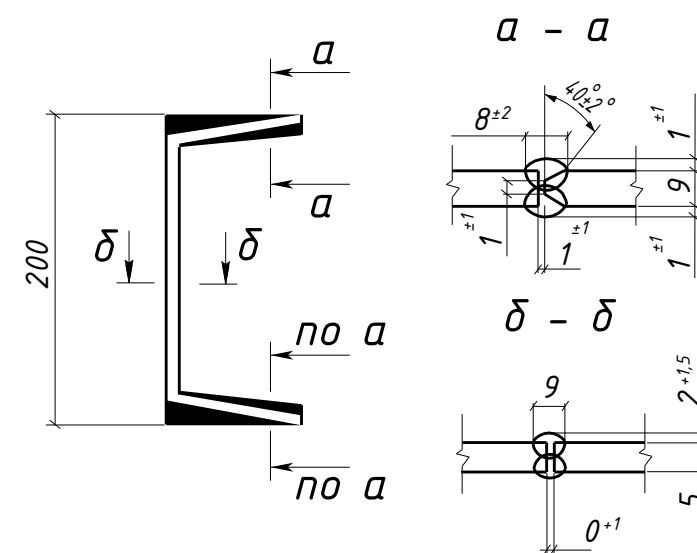


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗП2-13	129	1	-8х170	205	2.2	2.2		С245-4	Отв.
	164	1	-8х205	205	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	1195	1	Швеллер20П	5370	98.6	98.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.0						104.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗП2-13	5	104.4	522.0
Итого:			522.0

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>-8</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>24.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>Швеллер20П</i>	<i>ГОСТ 8240-97</i>	<i>493.0</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>5.0</i>
<i>Итого:</i>			<i>522.0</i>

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	412	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Прогон ЭП2-13	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				