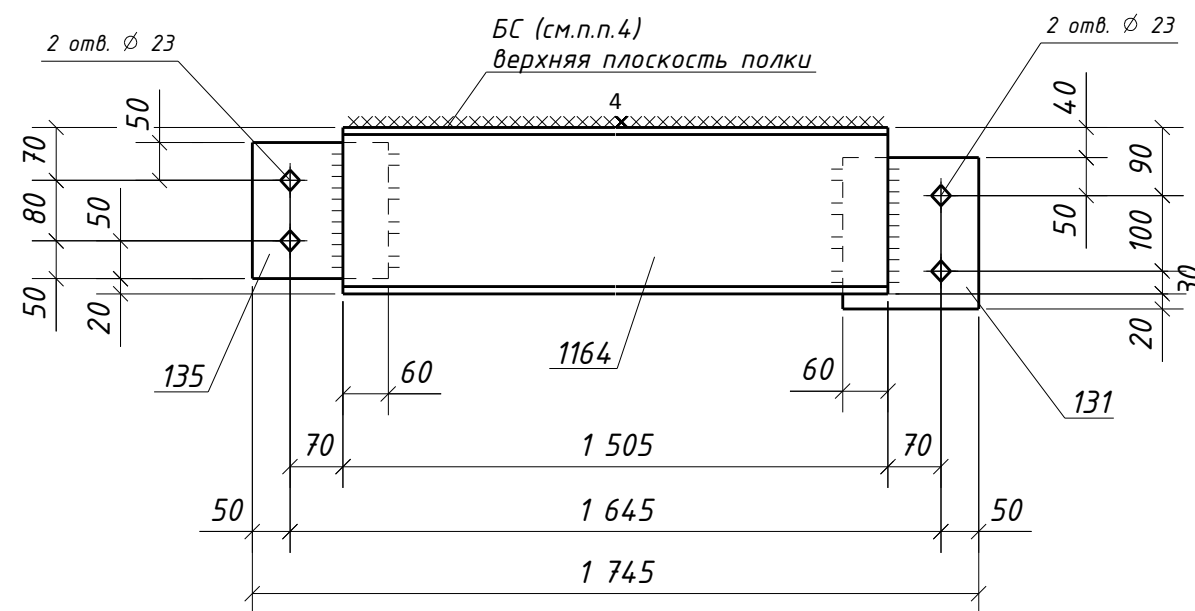


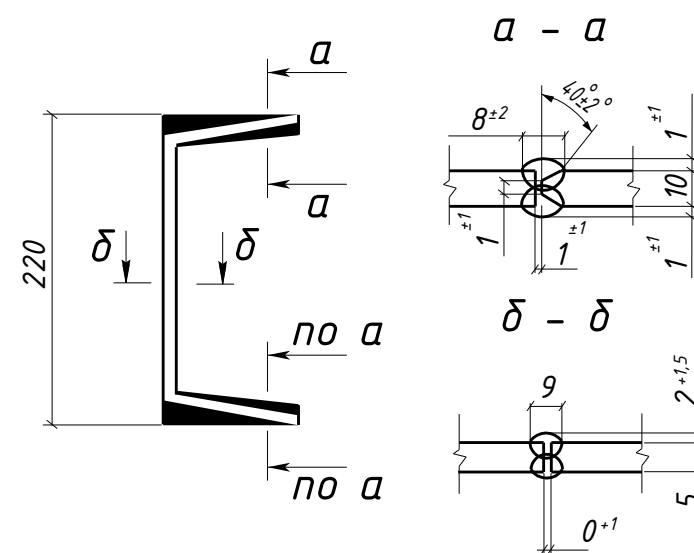


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗБ7-6	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	1164	1	Швеллер22П	1505	31.5	31.5		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.4	36.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б7-6	1	36.2	36.2
Итого:			36.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.3
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	31.5
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			36.2

Типовой стык для Швеллер22П/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	66	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Балка 3Б7-6			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24						