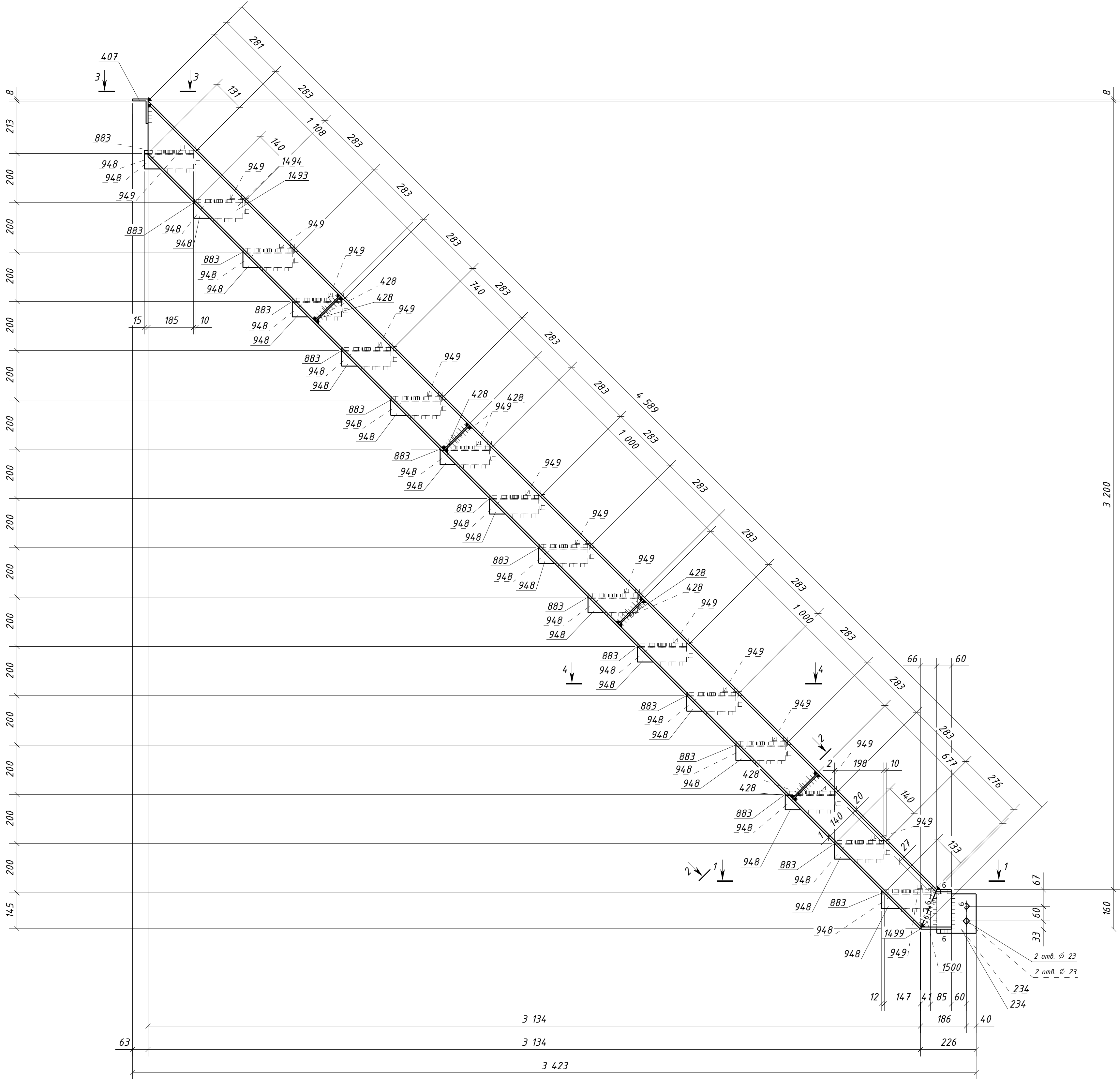
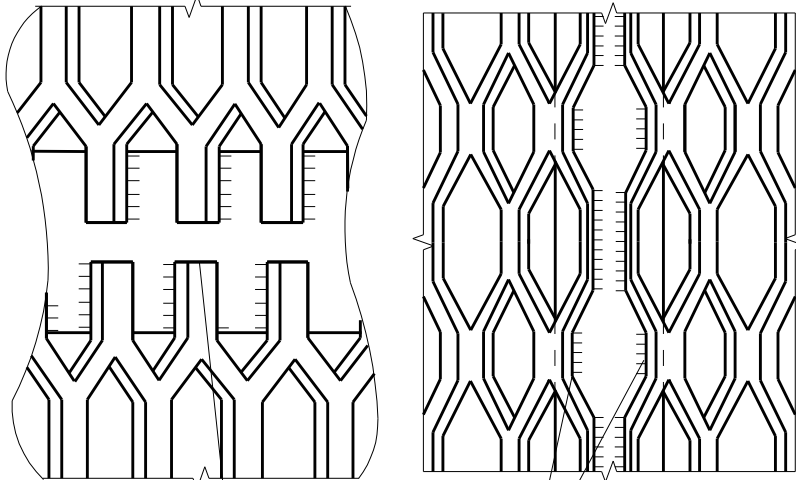
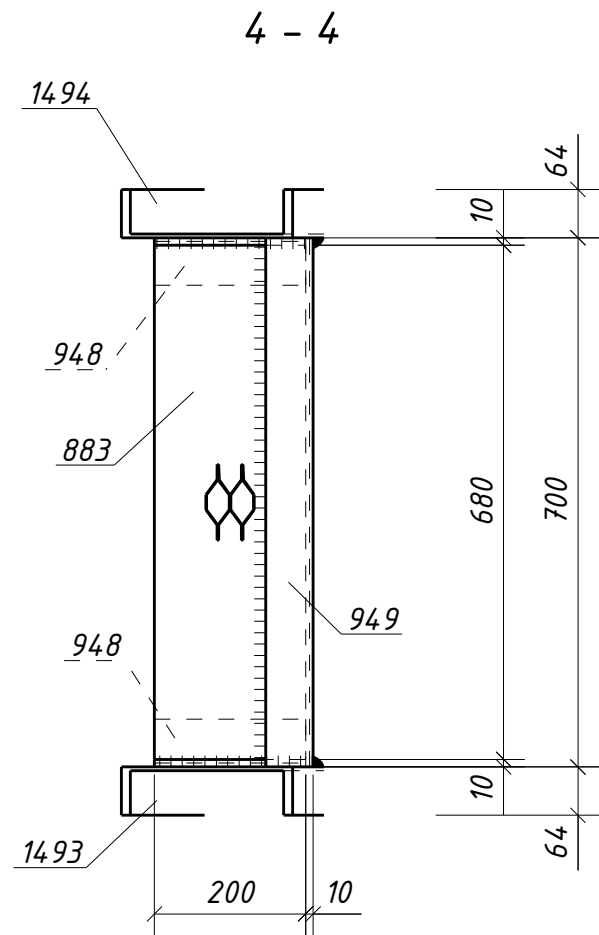
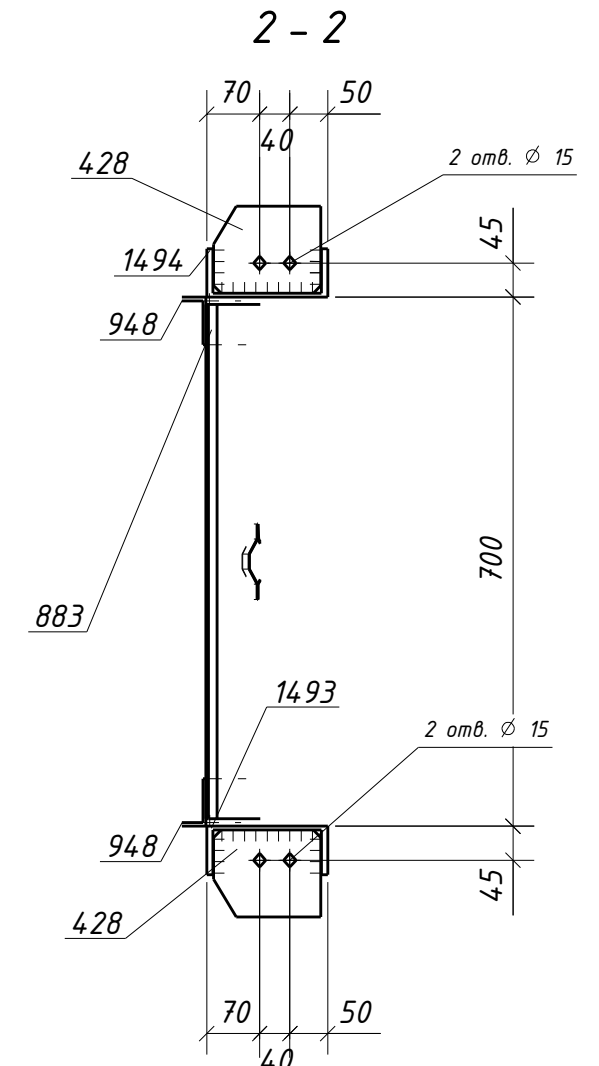
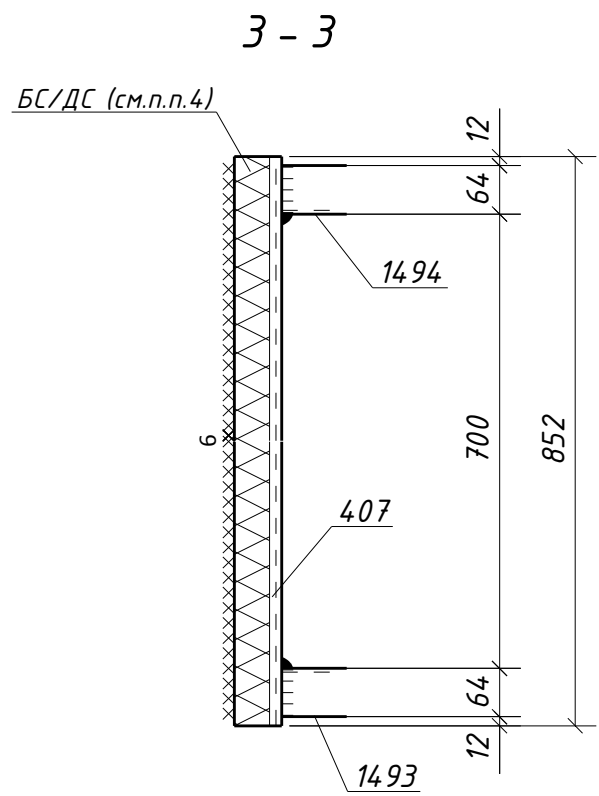




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей толщине металла



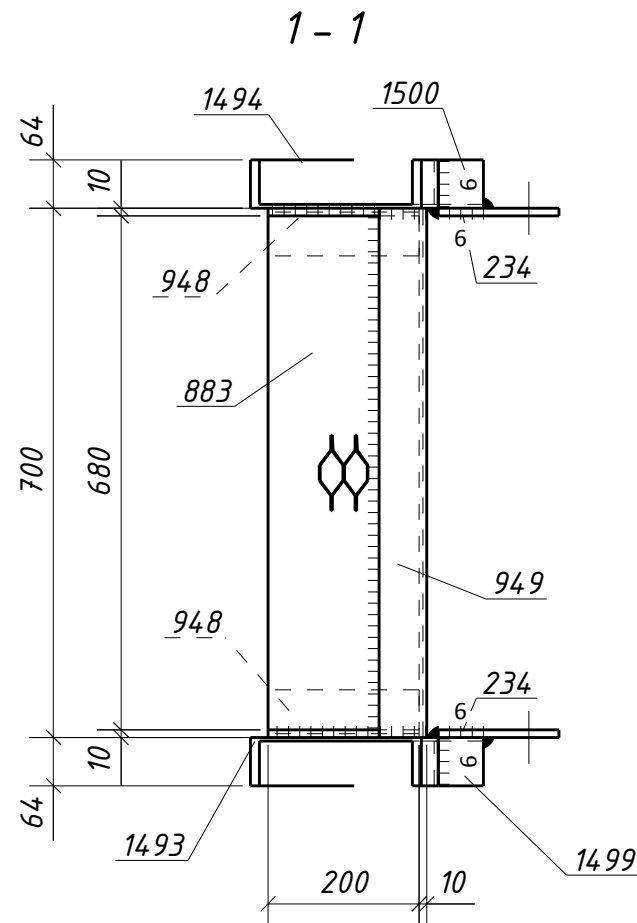
Концы подбить на сварке и заварить с двух сторон



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
4/11-1	234	2	-10x160	160	2.0	4.0		С245-4
	407	1	L100x63x8	852	8.4	8.4		С245-4
	428	8	-6x115	142	0.8	6.4		С245-4
	883	16	ПВ506x200	680	2.3	36.8		С235
	948	32	L63x5	200	1.0	32.0		С245-4
	949	16	L63x5	700	3.4	54.4		С245-4
	1493	1	Швеллер16П	4589	65.2	65.2		С245-4
	1494	1	Швеллер16П	4589	65.2	65.2		С245-4
	1499	1	Швеллер16П	124	1.8	1.8		С245-4
	1500	1	Швеллер16П	124	1.8	1.8		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.8	278.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
4/11-1	2	278.8	557.6
Итого:		557.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	73.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	12.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	L63x5	ГОСТ 8509-93	172.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	16.8
С245-4	Швеллер16П	ГОСТ 8240-97	268.0
Масса напл. металла:			5.6
Итого:			557.6



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются 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-КМД5				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист
			Р	185
Лестница 4/11-1			Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	30.05.24	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.	30.05.24		