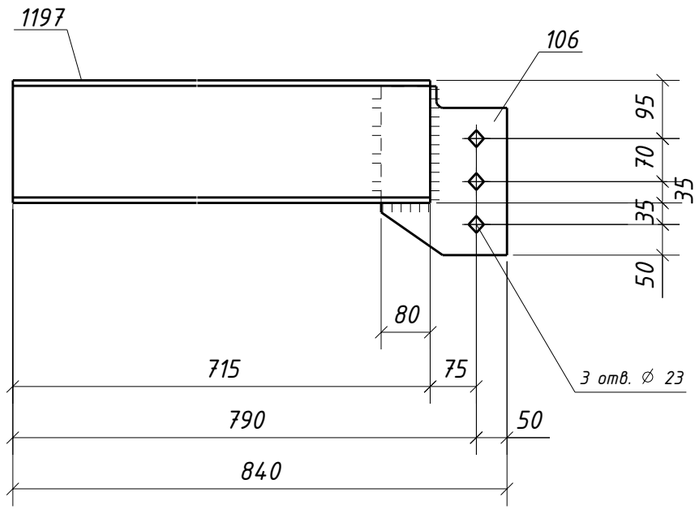



## Спецификация металла на один сборочный элемент

| Марка эл-та | Дет. № | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг шт. | Масса, кг общ. | Масса, кг марки | Марка стали | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 4П2-1 | 106 | 1 | -8х205 | 275 | 3.5 | 3.5 | | С245-4 | Отв. |
| | 1197 | 1 | Швеллер20П | 715 | 13.1 | 13.1 | | С245-4 | |
| | Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2 | | | | | | 16.8 | | |

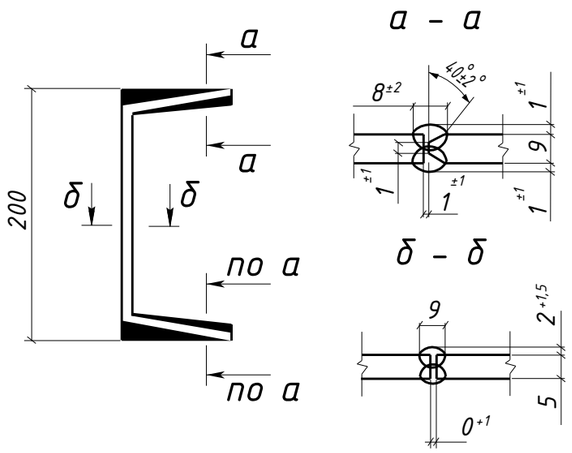
## Требуется изготовить

| Марка эл-та | Кол-во, шт. | Масса, кг марки | Масса, кг всех |
|---|---|---|---|
| 4П2-1 | 1 | 16.8 | 16.8 |
| | | | |
| | | Итого: | 16.8 |

## Выборка металла

| Марка стали | Профиль | ГОСТ или ТУ | Масса, кг |
|---|---|---|---|
| С245-4 | -8 | ГОСТ 19903-2015 | 3.5 |
| С245-4 | Швеллер20П | ГОСТ 8240-97 | 13.1 |
| | | | |
| | | Масса напл. металла: | 0.2 |
| | | Итого: | 16.8 |

## 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

| Изм. | Кол.уч. | Лист | №док. | Подпись | Дата | 1632-2021-2.1.3-КМД5 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала | | |
| | | | | | | Конвейерная галерея №3 | Стадия | Лист | Листов |
| | | | | | | | Р | 406 | 1 |
| Проверил | | Толкунов Ю.В. | | | 30.05.24 | Прогон 4П2-1 | ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ | |
| Разраб. | | Салтымаков С.С. | | | 30.05.24 | | | |

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3