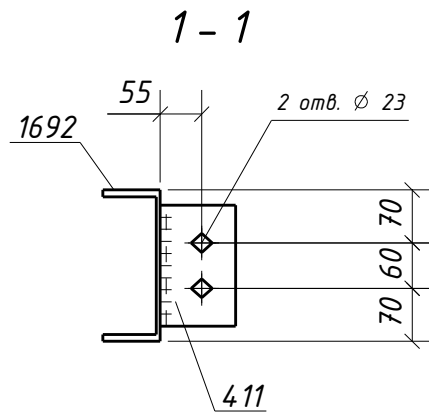
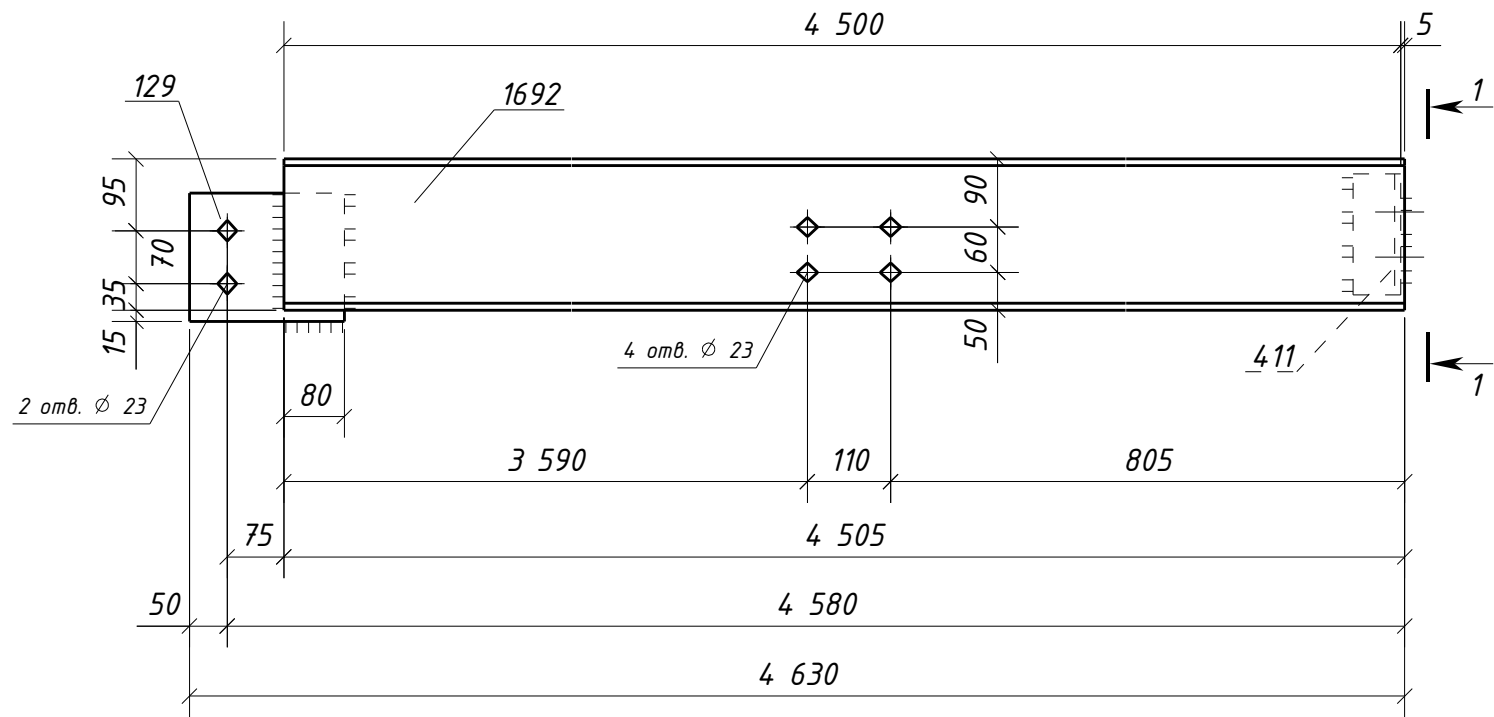
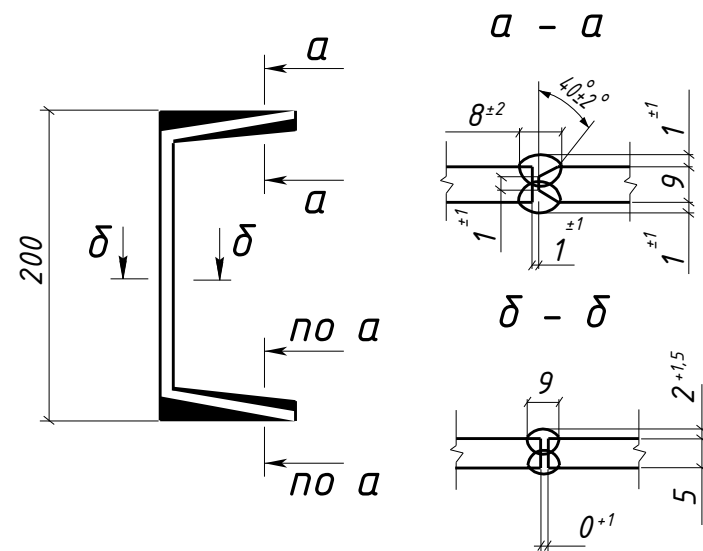


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
4П2-9	129	1	-8х170	205	2.2	2.2		С245-4	Отв.
	411	1	L100х63х8	160	1.6	1.6		С245-4	Отв.
	1692	1	Швеллер20П	4505	82.8	82.8		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9							87.5	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4П2-9	1	87.5	87.5
Итого:		87.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.6
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	82.8
Масса напл. металла:			0.9
Итого:			87.5

- 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-КМД5					
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	414
				Листов	1
Проверил				000 СОЗКС	
Разраб.				ИНЖИНИРИНГ	
Толкунов Ю.В.				30.05.24	
Салтымаков С.С.				30.05.24	