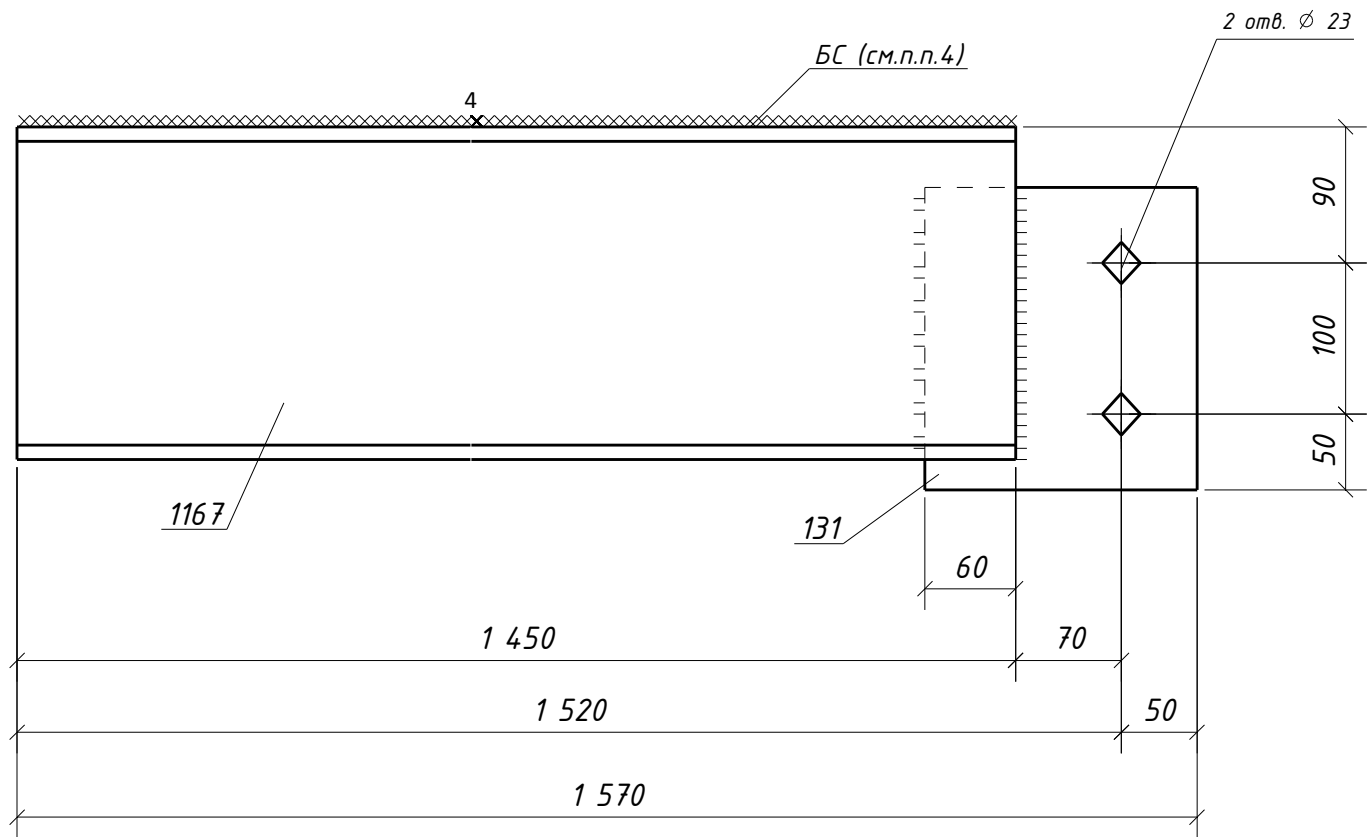
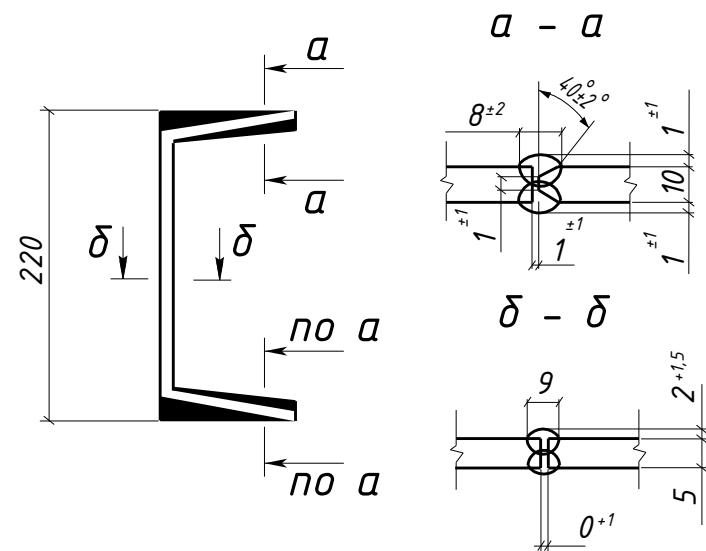


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для Швеллер22П/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		
4Б7-2	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	1167	1	Швеллер22П	1450	30.4	30.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						33.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Б7-2	7	33.0	231.0
Итого:		231.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	16.1
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	212.8
Масса напл. металла:			2.1
Итого:			231.0

- 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	55
				Листов	1
Проверил Толкунов Ю.В.				000 СОЗКС	
Разраб. Салтымаков С.С.				ИНЖИНИРИНГ	
30.05.24				Балка 4Б7-2	
30.05.24				Формат А3	